

25X1

Page Denied

Next 1 Page(s) In Document Denied

The following is a list of the brochures:

STAT

- Incl #1 - Machine Tool Pavilion (Pavilyon Stankostroyeniya) (2 Copies)
- Incl #2 - Gear-Milling Machine Model 530A (Zubofrezerniy Stanok Model 530A) (1 Copy)
- Incl #3 - Profile Grinding Machine, Optical, Model 395M (Profleshlifovalniy Stanok Opticheskiy Model 395M) (1 Copy)
- Incl #4 - Gear Slotting Machine Model 5A150 (Zubodolbezniy Stanok Model 5A150) (1 Copy)
- Incl #5 - Automatic Turret Lathe Model 1A136 (Tokarno-Revolvernii Avtomat Model 1A136) (4 Copies)
- Incl #6 - Turret Lathe Model 1P326 (Tokarno-Revolvernii Stanok Model 1P326) (5 Copies)
- Incl #7 - Tenon Cutting Machine for Button Tenons, Model ShLKh (Shiporezniy Stanok dlya Polupotainovo Shipa Model ShLKh) (2 Copies)
- Incl #8 - Belt Cutting Machine Model LS80-Z (Lentochnopilniy Stanok Model LS80-Z) (2 Copies)
- Incl #9 - Marking Gage Machine, Model SR-12 (Reismusovii Stanok, Model SR-12) (2 Copies)
- Incl #10 - Wire Binding Machine, Model Ya0-2 (Provoloko-Obvyazyvayushchiy Stanok Model Ya0-12) (2 Copies)
- Incl #11 - Rib Gluing Machine, Model RS-6 (Rebroskleivayushchiy Stanok Model RS-6) (2 Copies)
- Incl #12 - Cutting Machine with Caterpillar Feed, Model TsDK-4 (Prireznoy Stanok s Gusenichnoy Podachei Model TsDK-4) (2 Copies)
- Incl #13 - Joint Repair Machine, Model PSh (Shponopochinochniy Stanok Model PSh) (2 Copies)
- Incl #14 - Drilling and Slotting Machine with Automatic Feed, Model SVPA (Sverlilno-Pazovalniy Stanok s Avtopodachei Model SVPA) (2 Copies)
- Incl #15 - Casing Form Machine, Model 832 (Mashina dlya Izgotovleniya Obolochkovykh Form Model 832) (1 Copy)
- Incl #16 - Filing and Cutting Machine, Model ATsK (Pilnokolnii Stanok, Model ATsK) (2 Copies)
- Incl #17 - Vertical Milling Machine Model FlK (Karuselno-Frezernii Stanok Model FlK) (2 Copies)
- Incl #18 - Milling Machine with Tenon-Cutting Carriage, Model FSh-4 (Frezernii Stanok s Shiporeznoy Karetkey, Model FSh-4) (2 Copies)

STAT

STAT

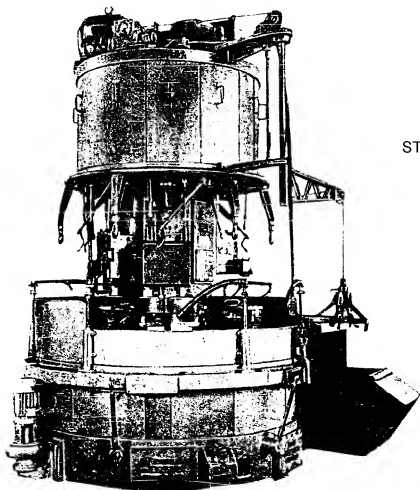
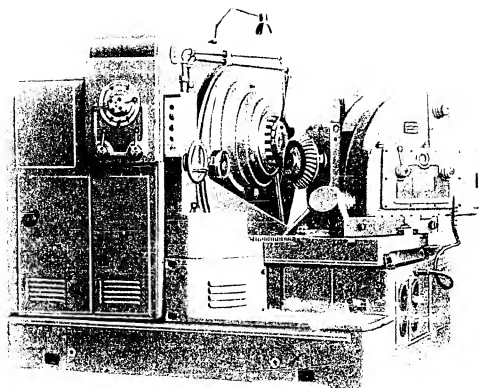
- Incl #19 - Filing and Grinding Lathe, Model TchPa-2 (Pilotochilniy Stanok, Model TchPA-2) (2 Copies)
- Incl #20 - Vertical Two-Spindle Duplicate Milling Machine, Model 1S70D (Kopirovalno-Frezerniy Vertikalniy Dvukhshpindelniy Stanok Model 1S70D) (2 Copies)
- Incl #21 - Vertical Broaching Lathe, Model 7B710 (Vertikalnoprotyazknoy Stanok Model 7B710) (2 Copies)
- Incl #22 - High-Speed Vertical Milling Machine Model 6N12PB (Vertikalno-Frezerniy Stanok Bystrokhodniy, Model 6N12PB) (2 Copies)
- Incl #23 - Gear Grinding Machine, Model 5861 (Zuboshlifovalniy Stanok Model 5861) (2 Copies)
- Incl #24 - Universal Milling Machine, Model 6N83 (Universalno-Frezerniy Stanok Model 6N83) (2 Copies)
- Incl #25 - Universal Console Milling Machine, Model 6N81A (Konsolnofrezerniy Stanok Universalniy Model 6N81A) (2 Copies)
- Incl #26 - Semiautomatic Two-Spindle Copying Lathe, Model MK-56 (Tokarniy Kopirovalniy Poluavtomat Dvukhshpindelniy Model MK-56) (2 Copies)
- Incl #27 - Automatic Turret Lathe, Model 1A112 (Tokarno-Revolverniiy Avtomat Model 1A112) (2 Copies)
- Incl #28 - High-Accuracy Automatic Long-Bed Lathe, Model 1A10P (Tokarniy Avtomat Prodolnoy Tocheniya (Povyshennoy Tochnosti) Model 1A10P) (2 Copies)
- Incl #29 - High accuracy Automatic Long-Bed Lathe, Model 1P12 (Tokarniy Avtomat Prodolnoy Tocheniya (Povyshennoy Tochnosti) Model 1P12) (2 Copies)
- Incl #30 - Oblique Duplicate Milling Machine, Model 1S226 (Kopirovalno-Frezerniy Naklonniy Stanok Model 1S226) (2 Copies)
- Incl #31 - Semiautomatic Duplicate Milling Machine, Model 6441B (Kopirovalno-Frezerniy Poluavtomat Model 6441B) (2 Copies)
- Incl #32 - Automatic Multiple-Cutting Lathe, Model 3R43 (Tokarniy Mnogoreztsoviy Avtomat Model 3R43) (2 Copies)
- Incl #33 - Semiautomatic Hydraulic Duplicate Lathe, Model 1731S (Tokarniy Gidrokopirovalniy Poluavtomat Model 1731S) (2 Copies)
- Incl #34 - Screw-Cutting Lathe, Model 1A64 (Tokarno-Vintorezniy Stanok Model 1A64) (2 Copies)
- Incl #35 - Semiautomatic Hydraulic Duplicate Lathe, Model 1722 (Tokarniy Gidrokopirovalniy Poluavtomat Model 1722) (2 Copies)
- Incl #36 - Turret Lathe, Model 1340A (Tokarno-Revolverniiy Stanok Model 1340A) (2 Copies)
- Incl #37 - Nail Driving Machine, Model YaG (Gvozdezabivnoy Stanok Model YaG) (2 Copies)
- Incl #38 - Gear-Cutting Machine, Model 528S (Zuborezniy Stanok Model 528S) (2 Copies)
- Incl #39 - Gear-Slotting Machine, Model 5V12 (Zubodolbezniy Stanok Model 5V12) (2 Copies)

STAT

STAT

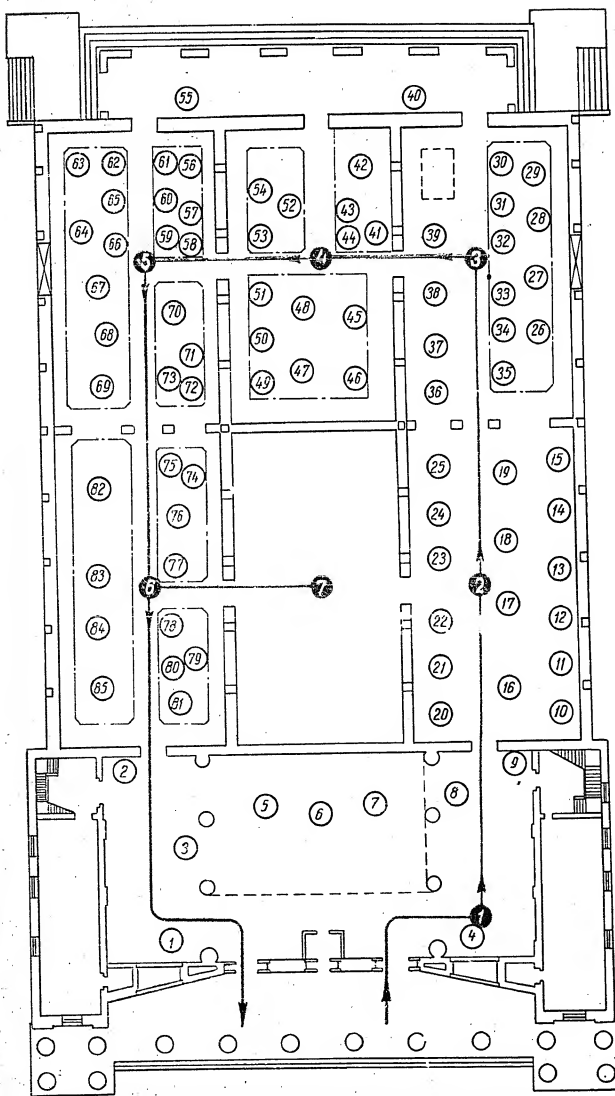
- Incl #40 - Semiautomatic Gear-Grinding Machine, Model 5832 (Zuboshlifovalniy Poluavtomat Model 5832) (2 Copies)
- Incl #41 - Gear-Grinding Machine, Model 5892 (Zuboshlifovalniy Stanok Model 5892) (2 Copies)
- Incl #42 - Gear-Chambering Machine, Model 5582 (Zubozakruglyayushchiy Stanok Model 5582) (2 Copies)
- Incl #43 - Semiautomatic Gear-Cutting Machine, Model 525 (Zuborezniy Poluavtomat Model 525) (2 Copies)
- Incl #44 - Gear-Milling Machine, Model 5342 (Zubofrezerniy Stanok Model 5342) (2 Copies)
- Incl #45 - High-Speed Console Milling Machine with Rotary Head, Model 6N13PB (Konsolnofrezerniy Stanok s Povrotnoy Golovkoy Bystrokhodniy Model 6N13PB) (2 Copies)
- Incl #46 - Automatic Groove-Broaching Lathe, Model 7590S (Shlitseprotyazhnoy Avtomat Model 7590S) (2 Copies)
- Incl #47 - Agregate Machine, Model KhA-376 (Agregatniy Stanok Model KhA-376) (2 Copies)
- Incl #48 - Three-Sided Milling and Screw-Cutting Lathe, Model 1S143 (Frezerno-Rezbonareznay Stanok Tryokhstoronniy Model 1S143) (2 Copies)
- Incl #49 - Automatic Four-Spindle Lathe, Model 1265-4 (Tokarniy Avtomat Chetyryokhshpindelniy Model 1265-4) (2 Copies)
- Incl #50 - Semiautomatic Four-Spindle Radial Milling Machine, Model 1S147 (Radialno-Frezerniy Chetyryokhshpindelniy Poluavtomat Model 1S147) (2 Copies)
- Incl #51 - Automatic Six-Spindle Horizontal Lathe, Model 1240-6 (Tokarniy Avtomat Gorizontalniy Shestishpindelniy Model 1240-6) (2 Copies)
- Incl #52 - Portable Radial Drill, Model 2P56 (Radialnosverlilniy Perenosniy Stanok Model 2P56) (2 Copies)
- Incl #53 - Radial Drill, Model 2A55 (Radialsverlilniy Stanok Model 2A55) (2 Copies)
- Incl #54 - High-Speed Table Drill, Model 2A106 (Nastolniy Sverlilniy Stanok Bystrokhodniy Model 2A106) (2 Copies)
- Incl #55 - One-Spindle Vertical Drill, Model 2A135 (Vertikalnosverlilniy Stanok Odnoshpindelniy Model 2A135) (2 Copies)
- Incl #56 - Agregate Drill, Model KhA-556 (Agregatniy Sverlilniy Stanok Model KhA-556) (2 Copies)
- Incl #57 - Turbine Vane Polishing Machine, Model KhSh-185 (Stanok dlya Shlifovaniya Koryt Lopatok Model KhSh-185) (2 Copies)
- Incl #58 - Agregate Lathe, Model KhA455 (Agregatniy Stanok Model KhA455) (2 Copies)
- Incl #59 - Automatic Chain Binding Machine, Model A612A (Tsepevyazalniy Avtomat Model A612A) (2 Copies) STAT
- Incl #60 - Two-Sided Horizontal Diamond Boring Machine Model 2A715 (Almaznorastochnoy Stanok Gorizontalniy Dvustoronniy Model 2A715) (2 Copies)

- Incl #61 - Universal Cylinder and Cone Grinding Machine, Model 310 (Krugloshlifovalniy Stanok Universalniy Model 310) (4 Copies) STAT
- Incl #62 - Surface Grinder, Model 3740 (Ploskoshlifovalniy Stanok Model 3740) (2 Copies)
- Incl #63 - Heavy Duty Gear-Milling Machine, Model YeZ-13 (Zuborezniy Stanok Vysokoproizvoditelniy Model YeZ-13) (2 Copies)
- Incl #64 - Gear-Polishing Machine, Model 5872 (Zuboshlifovalniy Stanok Model 5872) (2 Copies)
- Incl #65 - Semiautomatic Gear-Polishing Machine, Model 5870 (Zuboshlifovalniy Poluavtomat Model 5870) (2 Copies)
- Incl #66 - Universal Milling Machine, Model 6N82 (Universalno-Frezerniy Stanok Model 6N82) (2 Copies)
- Incl #67 - Machine for Grinding Transmission Shaft Cams, Model KhSh170 (Stanok dlya Shlifovaniya Kulachkov Raspredelitelnykh Valikov Model KhSh170) (2 Copies)
- Incl #68 - Coordinated Boring Machine, Model 2450 (Koordinatno-Rastochnoy Stanok Model 2450) (2 Copies)
- Incl #69 - Coordinated Boring Machine, Model 2A430 (Koordinatnorastochnoy Stanok Model 2A430) (2 Copies)
- Incl #70 - Groove Polishing Lathe, Model 345A (Shlitseshlifovalniy Stanok Model 345A) (2 Copies)
- Incl #71 - Automatic Link Welding Machine, Model A622A (Tsepesvarochniy Avtomat Model A622A) (2 Copies)
- Incl #72 - Drill and Boring Machine with Center Column, Model 1S212 (Sverlilno-Rastochniy Stanok s Tsentralnoy Kolonnoy Model 1S212) (2 Copies)
- Incl #73 - Internal Threading and Grooving Machine, Model MV-8 (Vnutrirezbo-shlifovalniy Stanok Model MV-8) (2 Copies)
- Incl #74 - Duplicate Milling Machine, Model OF-31 (Kopirovalno-Frezerniy Stanok Model OF-31) (2 Copies)
- Incl #75 - Universal Milling Machine, Model 679 (Universalno-Frezerniy Stanok Model 679) (2 Copies) STAT



STAT

ПЛАН
ЭКСПОНИРУЕМОГО
ОБОРУДОВАНИЯ



ВСЕСОЮЗНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА

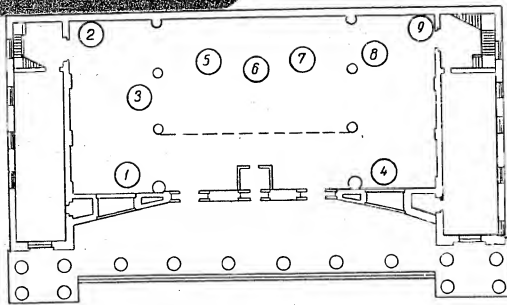
ПАВИЛЬОН СТАНКОСТРОЕНИЯ

ПУТЕВОДИТЕЛЬ

- 1. ОБЩИЙ ЗАЛ
- 2. ТОКАРНЫЕ, РЕВОЛЬВЕРНЫЕ СТАНКИ И АВТОМАТЫ
- 3. ФРЕЗЕРНЫЕ И ПРОТЯЖНЫЕ СТАНКИ
- 4. ЗУБООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- 5. ДЕРЕСООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- 6. СПЕЦИАЛЬНЫЕ И АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ
- 7. ИНСТРУМЕНТ, ПРИБОРЫ, АБРАЗИВЫ

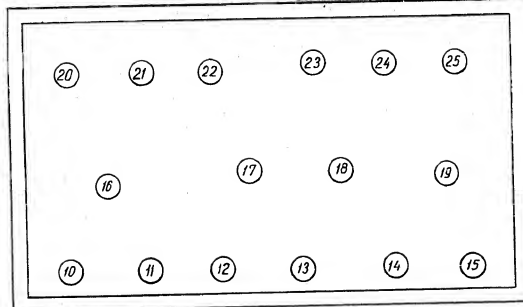
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ЗАЛ №1



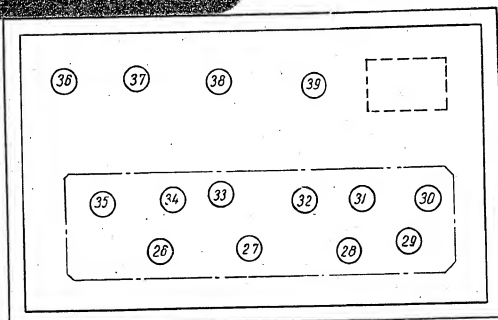
1. Радиально-сверлильный станок, модель 2A55
2. Настольный сверлильный станок, модель 2A106
3. Токарный шестишпиндельный горизонтальный автомат, модель 1240-6
4. Переносный радиально-сверлильный станок, модель 2П56
5. Агрегатный десятипозиционный девятиголовочный станок, модель X376
6. Агрегатный станок, модель 1C143
7. Агрегатный многопозиционный четырехголовочный станок, модель X736
8. Токарный четырехшпиндельный горизонтальный автомат, модель 1265-4
9. Вертикально-сверлильный станок, модель 2A135

ЗАЛ №2



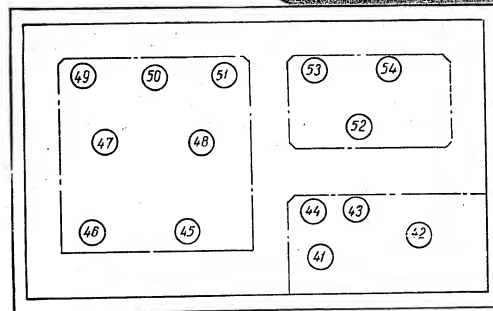
10. Токарно-револьверный станок, модель 1340A
11. Токарно-револьверный станок, модель 1П326
12. Токарный автомат, модель 1П12
13. Токарно-револьверный автомат, модель 1A136
14. Токарно-револьверный автомат, модель 1A112
15. Токарный одношпиндельный автомат, модель 1A10П
16. Токарно-винторезный станок, модель 1A64
17. Токарно-винторезный станок, модель 1M620
18. Токарно-винторезный станок, модель 1K62
19. Токарный гидроконтрольный полуавтомат, модель 1722
20. Токарно-винторезный станок, модель 163
21. Токарный одношпиндельный многорезцовый полуавтомат, модель 3P43
22. Токарный многорезцовый полуавтомат, модель МК-76
23. Токарный карусельный полуавтомат, модель 1284
24. Токарный копировальный автомат двухшпиндельный, модель МК-56
25. Токарный многорезцовый полуавтомат, модель 1731C

ЗАЛ № 3



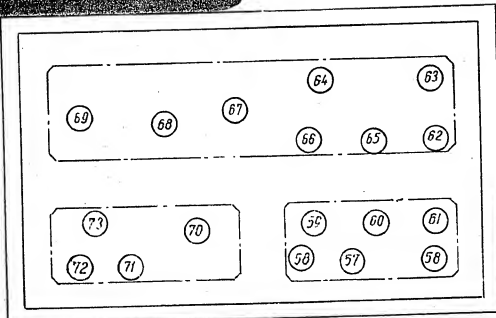
26. Вертикальнофрезерный станок, модель 6Н12ПБ
27. Копировально-фрезерный станок, модель ОФ-31
28. Специальный фрезерный станок, модель ГФ-283
29. Вертикальнофрезерный станок, модель 6Н13ПБ
30. Универсальнофрезерный станок, модель 6Н83
31. Универсальнофрезерный станок, модель 6Н82
32. Горизонтальнофрезерный станок, модель 6Н81А
33. Универсальнофрезерный станок, модель 679
34. Шлицепротяжной автомат, модель 7590С
35. Вертикальнопротяжной станок, модель 7Б710
36. Копировально-фрезерный станок, модель 1С70
37. Копировально-фрезерный станок, модель 6441Б
38. Специальный копировально-фрезерный станок, модель 1С147
39. Специальный копировально-фрезерный станок, модель 1С226
40. Дыропробойник, модель ПО-1

ЗАЛ № 4



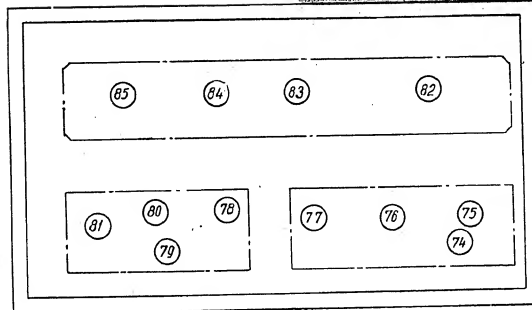
41. Зубодолбежный станок, модель 5А150
42. Зубошлифовальный станок, модель 5861
43. Зубофрезерный автомат, модель 530А
44. Зубодолбежный станок, модель 5В12
45. Зуборезный полуавтомат для спиральных конических колес, модель 525
46. Зубофрезерный полуавтомат для цилиндрических зубчатых колес, модель 5П325
47. Зуборезный полуавтомат для спиральных конических колес, модель 528С
48. Зубошлифовальный полуавтомат для спиральных конических колес, модель 5872
49. Зубошлифовальный станок, модель 5892
50. Зубошлифовальный полуавтомат, модель 5832
51. Зубошлифовальный полуавтомат для прямозубых конических колес, модель 5870
52. Зубофрезерный станок, модель 5342
53. Зуборезный станок для цилиндрических зубчатых колес, модель ЕЗ-13
54. Зубозакругляющий станок, модель 5582

ЗАЛ № 5



55. Пильнокольный станок, модель АПК
56. Ленточнопильный станок, модель ЛС80-3
57. Проволокообвязывающий станок, модель ЯО-2
58. Сверлильно-пазовальный станок, модель СВПА
59. Прирезной станок, модель ЦДК-4
60. Фрезерный станок, модель ФШ-4
61. Гвоздезабивной станок, модель ЯГ
62. Ребросклеивающий станок, модель РС-6
63. Пилоточильный станок, модель ТчПА2
64. Фрезерный станок, модель Ф-1К
65. Копировально-фрезерный станок, модель К-8
66. Шинорезный станок 24-шпиндельный, модель ШЛХ
67. Шпоночноиночный станок, модель ПШ
68. Рейсмусовый станок, модель СР-12
69. Резьбошлифовальный станок, модель 5822
70. Внутрirezьбошлифовальный станок, модель МВ-8
71. Круглошлифовальный станок, модель 3153В
72. Универсальный круглошлифовальный станок, модель 312М
73. Штицшлифовальный станок, модель 345А

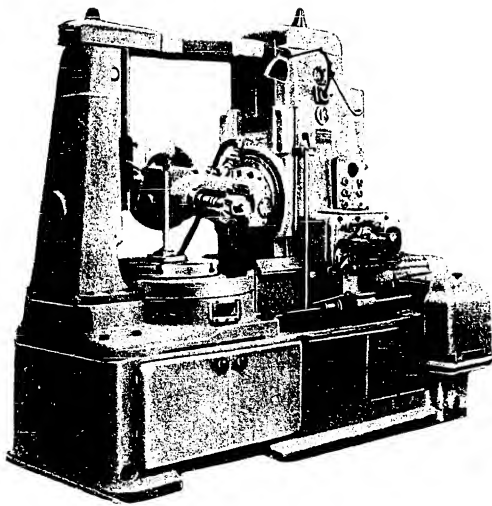
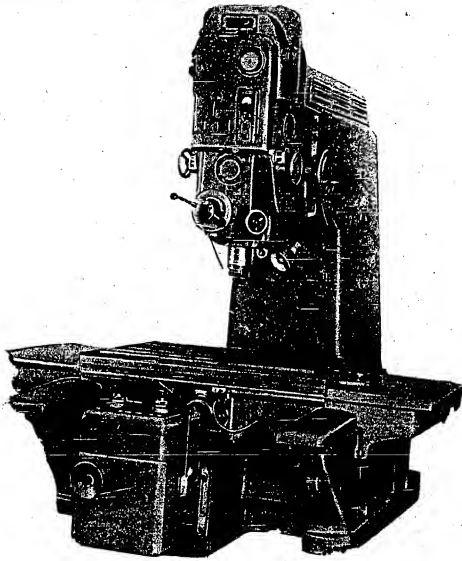
ЗАЛ № 6



74. Универсальный круглошлифовальный станок, модель 310
75. Плоскошлифовальный станок с круглым столом, модель 3740
76. Специальный полуавтомат для шлифования кулачков, модель ХШ-170
77. Шлифовальный станок с абразивной лентой, модель ХШ-185
78. Оптический профишлифовальный станок, модель 395М
79. Горизонтальный алмаздорасточной станок, модель 2А715
80. Координатно-расточной станок, модель 2А430
81. Координатно-расточной станок, модель 2450
82. Линия изготовления цепей, модели А612А—А622А
83. Агрегатный многопозиционный семиголовочный автомат, модель Х455
84. Агрегатный восьмиголовочный автомат, модель Х556
85. 48-шпиндельный станок с центральной колонной для обработки шатунов, модель 1С212

З А Л № 7

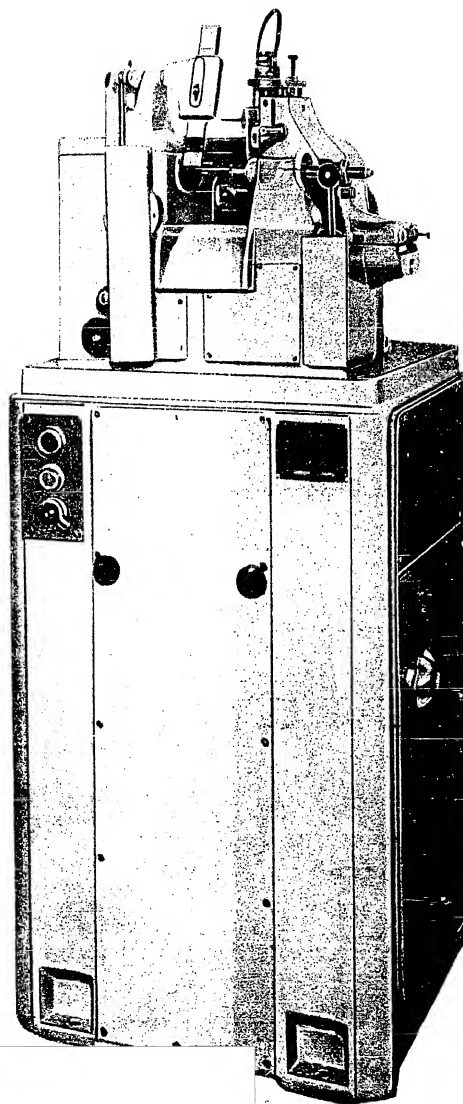
ИНСТРУМЕНТ
ПРИБОРЫ
АБРАЗИВЫ



T 00387 26.V-56 г. 3а. 107.

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА 2

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
530А

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для нарезания цилиндрических мелкозубчатых колес, секторов, триб и др. с прямым зубом червячными фрезами по методу обкатки. Станок может работать по автоматическому и полуавтоматическому циклам. При автоматическом цикле применяются специальные загрузочные устройства — магазины. При полуавтоматическом цикле установка, зажим и снятие изделия производится вручную.

Настройка цепи деления станка производится при помощи сменных шестерен.

Червяк делительной пары выполнен с переменной толщиной витка, что позволяет легко выбирать «люфт» при помощи осевого перемещения червяка. Шпиндель фрезы получает вращение от электродвигателя через телекопический вал.

Включение и выключение вращения фрезы осуществляются автоматически от кулачкового распределительного вала.

Производительность станка при автоматическом цикле составляет 4000 шестерен в смену.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший наружный диаметр нарезаемого колеса в мм:	
по автоматическому циклу	25
по полуавтоматическому циклу	50
Наименьший наружный диаметр нарезаемого колеса в мм	2
Наибольшие длины фрезерования в мм	40
Число нарезаемых зубьев:	
по автоматическому циклу	6—100
по полуавтоматическому циклу	6—300
Наименьший и наибольший нарезаемый модуль в мм	0,05—1
Подача на 1 оборот изделия в мм	0,1—1,45
Число оборотов шпинделя фрезы в минуту	330—1930
Мощность главного электродвигателя в кВт	0,6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	520×560×1320
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	360

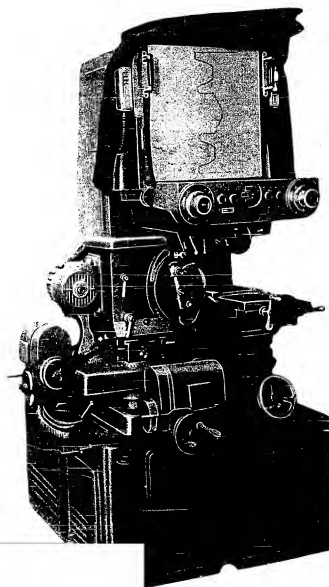
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

T 00330. Зм. 32

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОПТИЧЕСКИЙ



МОДЕЛЬ
395М

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для шлифования с высокой точностью плоских изделий со сложными контурами, ограниченными прямыми линиями, дугами окружности и другими сложными кривыми.

Станок снабжен специальным оптическим устройством, проектирующим на экран контур обрабатываемого изделия, закрепленного на столе, с увеличением в 50 раз.

На экране помещается чертеж с указанным увеличением, с которым совмещается контур шлифуемого изделия.

Процесс шлифования осуществляется путем перемещения шлифовального круга по шлифуемому контуру.

Шлифовальный круг совершает возвратно-поступательное движение в вертикальном направлении, осуществляемое при помощи кулисного механизма, а также продольное и поперечное движения в горизонтальной плоскости, осуществляемые с бесступенчатым регулированием скорости от двух электродвигателей постоянного тока или вручную.

Станок снабжен пылеотсасывающим устройством.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры плоскостей непосредственного шлифования в мм	10×10
Размеры плоскостей при комбинированной обработке с помощью стальных плиток в мм	150×60
Наибольшая высота шлифуемого изделия в мм	48
Увеличение оптической системы	50:1
Пределы диаметра шлифовального круга в мм	80—125
Число оборотов шлифовального круга в минуту	3500
Скорость перемещения суппортов шлифовальной головки в мм/мин	0.2—1.0 и 4—20
Число двойных ходов шлифовальной головки в минуту	45; 85
Мощность главного электродвигателя в кВт	0.6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1485×1600×2000
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1560

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

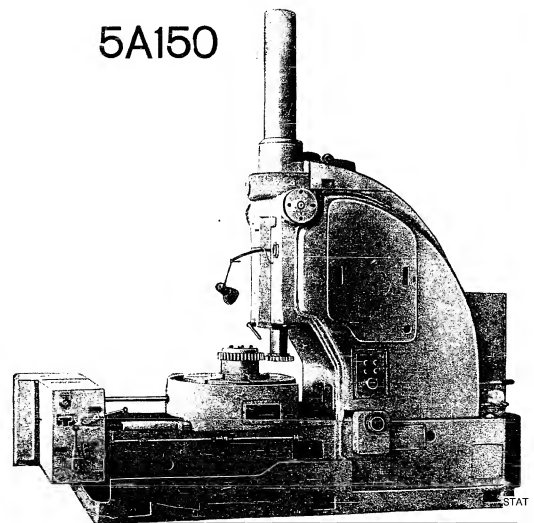
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

T 00330. Зав. 32

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОДОЛБЕЖНЫЙ СТАНОК

5A150



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для нарезания зубьев цилиндрических колес наружного и внутреннего зацепления.

Станок работает по замкнутому автоматическому циклу. После пуска станка происходит радиальное врезание долбяка в заготовку с одновременной обкаткой; по окончании нарезания зубчатого колеса станок автоматически останавливается.

В станке предусмотрена возможность нарезания зубчатого колеса за один или несколько проходов. Изменение числа двойных ходов штоллера производится сменными шестернями.

Для выверки заготовки стол станка может получать быстрое вращение от отдельного электродвигателя.

Конструктивная компоновка станка (неподвижная стойка и перемещающийся стол) обеспечивает его большую жесткость.

Наибольший диаметр обрабатываемого колеса наружного и внутреннего зацепления (в пределах 2-го класса точности) в мм

800

Наибольший диаметр обрабатываемого колеса (пониженной точности) в мм:

наружного зацепления

1300

внутреннего зацепления

1400

Наибольшая длина зуба обрабатываемого колеса в мм

170

Наибольший модуль обрабатываемого колеса в мм

12

Диаметр делительного колеса стола в мм

672

Диаметр плавильной плиты в мм

800

Пределы числа двойных ходов долбяка в минуту

25—150

Пределы критовых подач на 1 двойной ход долбяка в мм/ход

0,17—1,5

Мощность главного электродвигателя в кВт

7,0

Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм

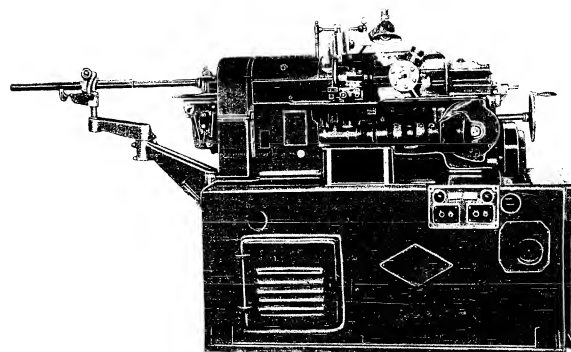
3225×1625×2925

Вес станка в кг

10300

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ АВТОМАТ

1A136



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зав. 32

Автомат предназначен для изготовления в условиях крупносерийного и массового производства деталей из пруткового материала, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, растачивания, нарезания резьб, точения фасонными резцами, сверления и др.

Подача и зажим материала производится автоматически после отрезки готовой детали.

Резающие инструменты устанавливаются в гнездах шестипозиционной револьверной головки и в трех суппортах: переднем, заднем и вертикальном. Автомат может быть оснащен дополнительными приспособлениями для фрезерования, сверления и др.

Привод шпинделя осуществляется от электродвигателя постоянного тока. Регулирование скорости вращения шпинделя — бесступенчатое. Электрическое переключение скоростей обеспечивает возможность изменения скорости и направления вращения шпинделя при каждом повороте револьверной головки.

Настройка автомата на обработку различных деталей производится путем смены кулачков.

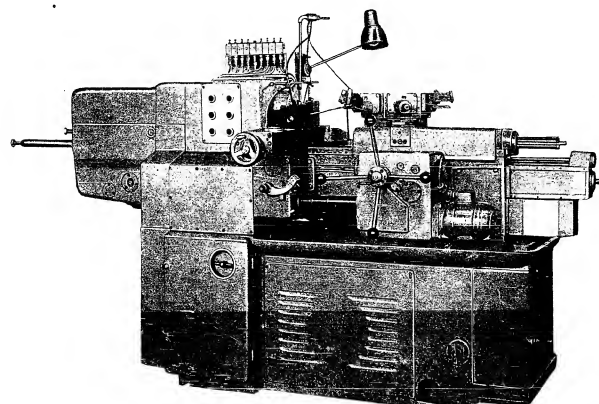
Механизмы подачи и зажима материала, поворота револьверной головки, вращения распределительного вала и насос охлаждающей жидкости приводятся от отдельного электродвигателя.

Наибольшие размеры обрабатываемого прутка в мм:	
круглого (диаметр)	36
квадратного (сторона)	25
шестиугольного (расстояние между сторонами)	30
Наибольшая длина подачи прутка в мм	90
Наибольшая длина обработки в мм	80
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в мм:	
по стали	22
по латуни	27
Число гнезд револьверной головки	6
Наименьшее и наибольшее расстояние от револьверной головки до торца шпинделя в мм	64—180
Наибольшее перемещение револьверной головки в мм	80
Число суппортов	3
Наибольшее перемещение суппортов в мм	40
Предел чисел оборотов шпинделя в минуту	100—2000
Время изготовления одного изделия в секундах	11,6—477
Мощность главного электродвигателя в кВт	4,2
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2000×800×1500
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	2000

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК

1П326



STAT

Станок предназначен для обработки, в условиях серийного и крупносерийного производства, деталей из прутка или в патроне, изготовление которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, сверления, растачивания, нарезания резьб и т. п.

Резающие инструменты устанавливаются в державках и приспособлениях на шестигранной револьверной головке продольного суппорта и на поперечном суппорте.

Числа оборотов шпинделя и величины подач суппортов настраиваются заранее кулачками на барабане командоаппарата в соответствии с картой технологического процесса и изменяются автоматически с помощью электромагнитных муфт, встроенных в редуктор и коробку подач, при повороте револьверной головки, без останова станка. Поворот револьверной головки производится автоматически во время ускоренного обратного хода продольного суппорта в конце каждого перехода. Ускоренный ход продольного суппорта осуществляется от отдельного электродвигателя.

Подача и зажим прутка производится нажатием электрокнопки от индивидуального электродвигателя без останова станка.

Смазка механизмов и узлов станка, за исключением продольного и поперечного суппортов, централизована и производится под давлением.

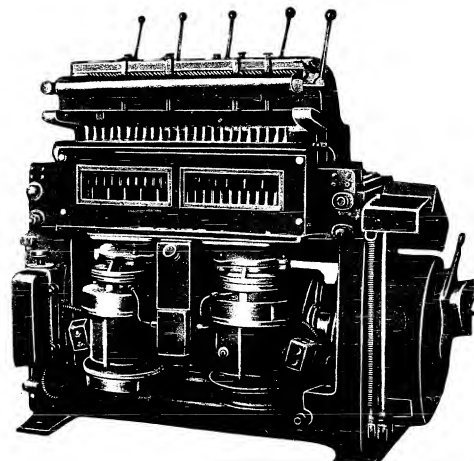
Наибольший размер обрабатываемого прутка в мм:	
круглого	25
квадратного	17
шестигранного	22
Наибольшая длина обработки изделия из прутка в мм	150
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над суппортом, в мм	150
Диаметр отверстия в шпинделе в мм	41
Пределы расстояния от торца шпинделя до плоскости револьверной головки в мм	127—427
Число оборотов шпинделя в минуту	200—3350
Величины подач продольного суппорта на 1 оборот шпинделя в мм	0,05; 0,12; 0,2
Наибольшее продольное перемещение продольного суппорта в мм	300
Скорость быстрого хода продольного суппорта в м/мин	8,5
Величины подач поперечного суппорта в мм/об шпинделя	0,025; 0,06; 0,1
Мощность электродвигателя главного привода в кВт	4,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2280×940×1300
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1200

ШИПОРЕЗНЫЙ СТАНОК

для полупотайного шипа

«Ласточкин хвост»

ШЛХ



STAT

Станок предназначен для выработки полунотайных шипов типа «Ласточкин хвост».

Станок имеет 24 рабочих шпинделя, смонтированных в одном блоке. Блок имеет горизонтальное перемещение, необходимое для получения требуемых размеров шипов.

Подача материала осуществляется при помощи специального стола, который совершает криволинейное движение, необходимое для округления шипов.

Стол приводится в движение посредством ножной педали. После выборки шипа и вывода инструмента подача стола выключается автоматически.

Станок обрабатывает за один ход стола одновременно две доски (среднюю и боковую стенки ящика) на целое шиповое соединение. В качестве режущего инструмента применяются специальные пальцевые фрезы. Привод шпинделей осуществляется от двух электродвигателей. Для механизма подачи имеется отдельный двухскоростной электродвигатель.

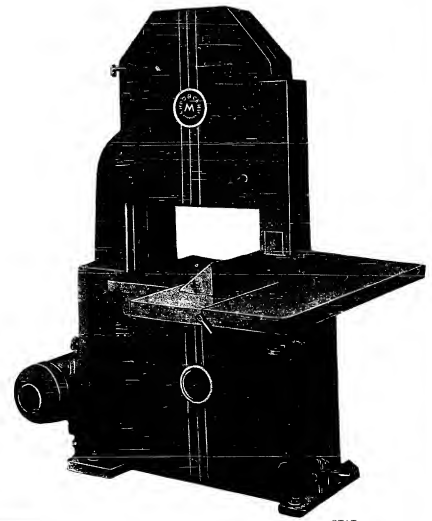
Наибольшая ширина обрабатываемого материала в мм	625
Наибольшая толщина обрабатываемого материала в мм	32
Расстояние между шипами в мм	26
Число режущих шпинделей	24
Число оборотов шпинделей в минуту	5800
Мощность электродвигателей в кВт:	
привода шпинделей (2 шт.)	2,8
подачи	0,6/1,0
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1398×770×1265
Вес станка в кг	900

Т 00330. Зек. 32.

81
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

МОДЕЛЬ
ЛС80-3



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для криволинейного распиливания материала, а также для прямолинейного раскроя древесины.

Станок имеет два пильных шкива, из которых нижний является ведущим. Привод станка осуществляется от индивидуального электродвигателя через клиноремennую передачу.

Натяжение пильной ленты осуществляется спиральной пружиной. Специальное устройство регулирует набегание пильной ленты на верхний шкив.

Станок оборудован ножным тормозом.

Станок поставляется с горизонтально укрепленным наклоняющимся столом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр пильных шкивов в мм	800
Наибольшая ширина пильной ленты в мм	50
Наибольшая высота пропилы в мм	400
Наибольшая ширина отпила в мм	около 780
Длина в мм	1000
Ширина в мм	1000
Наибольший угол наклона стола в градусах	45
Число оборотов пильных шкивов в минуту	970
Скорость резания в м/сек	40
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в кВт	4,5
число оборотов в минуту	1500
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1980×1000×2300
Вес станка в кг	1120

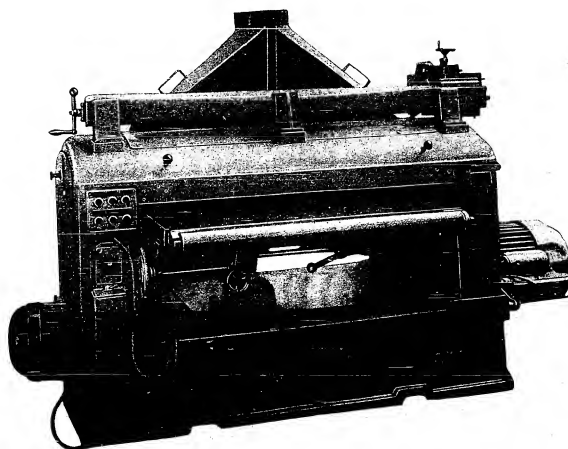
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 00330. Зак. 32

РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК

91
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

CP-12



STAT

Станок предназначен для одностороннего строгания на заданную толщину деревянных щитов, досок и брусков.

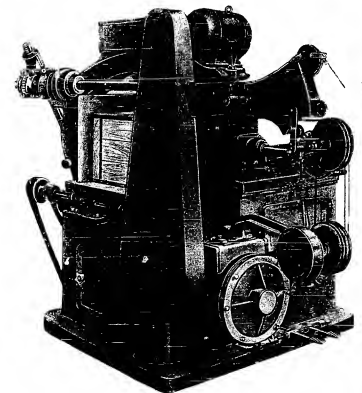
Станок допускает одновременную обработку нескольких заготовок с неравномерностью по толщине в пределах 4 мм.

Толщина снимаемого слоя материала при наибольшей ширине строгания должна составлять не более 2 мм.

Наибольшая ширина обрабатываемого материала в мм	1200
Наибольшая и наименьшая толщина обрабатываемого материала в мм	150; 10
Наименьшая длина обрабатываемого материала в мм	410
Диаметр режущей части ножевого вала в мм	163
Число ножей в ножевом валу	4
Диаметр подающих валов в мм	150
Число скоростей подачи	4
Величина скоростей подачи в м/мин	8; 12; 16; 24
Число оборотов ножевого вала в минуту	4500
Электродвигатель трехфазного тока	
ножевого вала:	
мощность в кВт	14
число оборотов в минуту	4500
механизма подачи:	
мощность в кВт	1,7; 2,0; 2,3; 2,6
число оборотов в минуту	180; 720; 930; 1420
заточного приспособления:	
мощность в кВт	0,25
число оборотов в минуту	2980
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1620×2900×1585
Вес станка в кг	3000

ПРОВОЛОКО- ОБВЯЗЫВАЮЩИЙ СТАНОК

10'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
Ю-2

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для обвязки деревянных ящиков проволокой.
Подача ящиков на стол станка осуществляется вручную.
Обвязка ящиков проволокой производится автоматически при нажатии на педаль.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры ящика в мм:	
длина	неограниченная
ширина	434
высота	420
Диаметр обвязывающей проволоки в мм	1,4; 1,6; 2,0
Число обвязок в минуту	9; 13
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1310×1850×1610
Вес станка в кг	2200

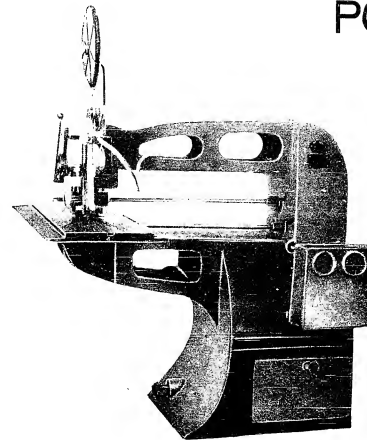
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 02777. Зак. 32

РЕБРОСКЛЕИВАЮЩИЙ СТАНОК

РС-6

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



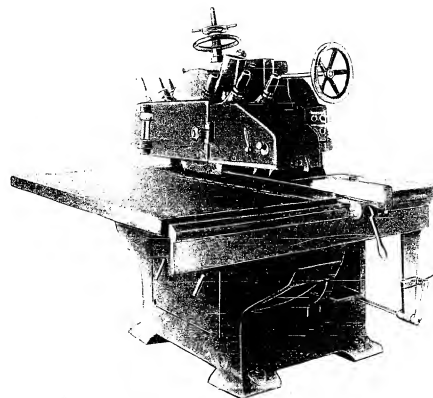
STAT

Станок предназначен для склейки фанерного шпона встык при помощи гуммированной ленты, смачиваемой водой.
 Подача шпона при склеивании производится с помощью рифленых роликов, приводимых в движение от привода станка.
 Для лучшего приклеивания гуммированной ленты к шпону ее смачивают подогретой водой.
 Для контроля качества стыка склеенных листов станок имеет рефлектор.
 Привод станка осуществляется от электродвигателя через регулирующую фрикционную передачу и клиновой ремень.

Наибольший вылет головки в мм	900
Наибольшая толщина склеиваемого шпона в мм	4
Наименьшая толщина склеиваемого шпона в мм	0,5
Ширина гуммированной ленты в мм	25
Наибольшая скорость подачи в м/мин	40
Наименьшая скорость подачи в м/мин	5
Электродвигатель трехфазного тока	
привода станка:	0,65
мощность в кВт	1500
число оборотов в минуту	1530>1100<1800
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1200
Вес станка в кг	

12'
 ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
 В Ы С Т А В К А

ПРИРЕЗНОЙ СТАНОК С ГУСЕНИЧНОЙ ПОДАЧЕЙ ЦДК-4



Станок предназначен для продольного расшивания по ширине «в разрез» досок, планок, брусьев и щитов.

Подача материала осуществляется гусеничным конвейером, обеспечивающим прямолинейность прохода.

Прижим материала к конвейеру производится специальными роликами, расположенными в суппорте, регулируемом маховичком в зависимости от толщины пропускаемого материала.

Пила приводится во вращение от индивидуального электродвигателя. Вертикальное перемещение пила, в зависимости от ее диаметра, производится с помощью маховичка.

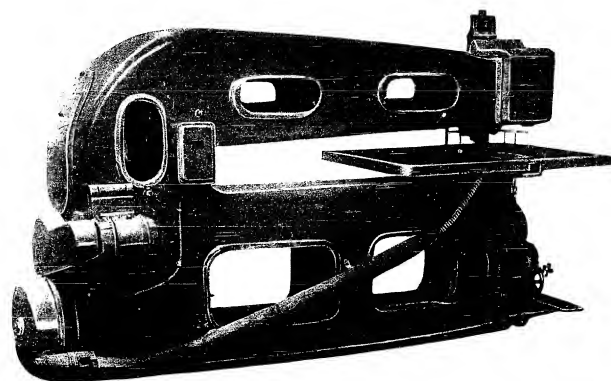
Подача осуществляется от двухскоростного электродвигателя. Для предохранения от обратного вылета материала станок снабжен защитным приспособлением, расположенным над конвейером со стороны рабочего.

Для направления материала стол снабжен линейкой, устанавливаемой на ширину доски слева или справа от пила.

Наибольшая высота прохода в мм	100
Наименьшая длина обрабатываемого материала в мм	250
Ширина стола вправо от пила в мм	340
Ширина стола влево от пила в мм	400
Длина стола в мм	1585
Наибольший диаметр пила в мм	400
Наименьший диаметр пила в мм	250
Число оборотов пила в минуту	2980
Скорости подачи материала в м/мин	15—30; 22,5—45
Электродвигатель трехфазного тока	
пила:	10
мощность в кет	3000
число оборотов в минуту	
подачи:	2,0; 3,0
мощность в кет	750; 1500
число оборотов в минуту	2000×1720×1620
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1800
Вес станка в кг	

ШПОНОПОЧИНОЧНЫЙ СТАНОК

ПШ



Станок предназначен для заделки в шпоне сучков, природных пороков и механических повреждений.

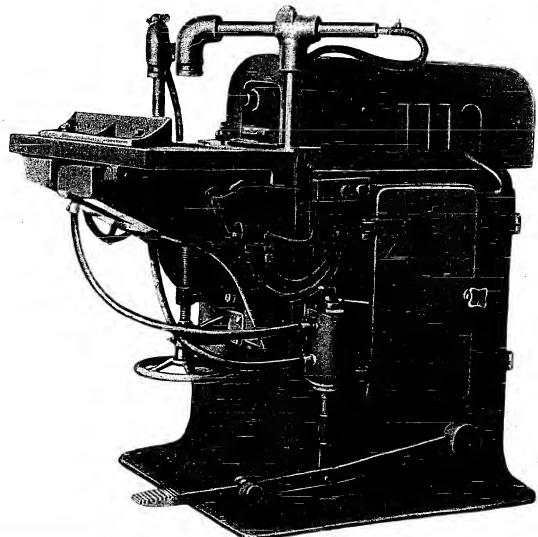
Станок имеет механизм привода на верхний и нижний валы, которые передают движение рычажному эксцентриковому механизму вырубki и заставки заплаток, а также механизму подачи ленты шпона. Вырубка дефектного места и заставка заплаты производится автоматически посредством педали, включающей фрикционную муфту привода. Выключение фрикционной муфты также происходит автоматически в конце цикла.

Станок снабжен вентилятором для удаления вырубленных дефектных кусков шпона.

Высота стола в мм	1650
Наибольшая длина фасонной просечки в мм	80
Наибольшая ширина фасонной просечки в мм	40
Ширина ленты шпона для заплаток в мм	28-49
Наибольшая толщина шпона в мм	4
Число непрерывных ударов в минуту	56
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в кат	1,7
число оборотов в минуту	1500
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2900×1200×1600
Вес станка в кг	2250

СВЕРЛИЛЬНО- ПАЗОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С АУТОПОДАЧЕЙ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

Модель СВПА

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для сверления отверстий и выборки пазов в деревянных деталях.
Станок состоит из станины, стола, суппорта, механизма качания шпинделя и гидروпривода подачи.
Станок оборудован гидравлическими прижимами материала, действующими автоматически.
Управление перемещением стола осуществляется педалью.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления в мм	30
Наибольшая глубина сверления в мм	100
Наибольшая длина паза в мм	120
Число оборотов шпинделя в минуту	3000; 6000
Число качаний суппорта в минуту	150
Скорость накатывания стола при пазовальных работах в мм/мин	0,1—1,5
Скорость накатывания стола при сверлении в мм/мин	0,1—3,0
Электродвигатели трехфазного тока шпинделя:	
— мощность в л.с.	3,2
— число оборотов в минуту	3000; 6000
подачи:	
— мощность в л.с.	1,0
— число оборотов в минуту	1500
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1475×990×1350
Вес станка в кг	820

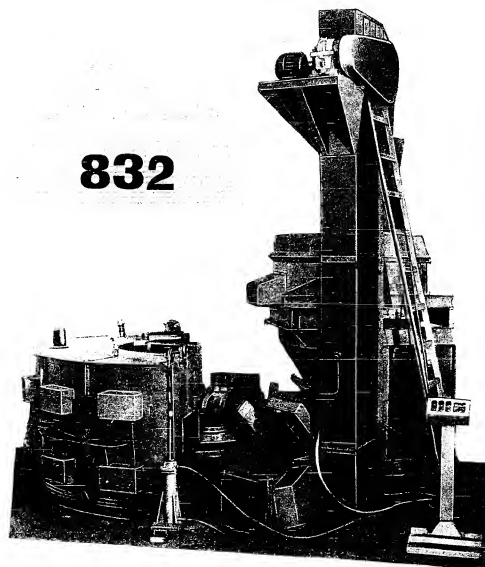
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МАШИНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОЛОЧКОВЫХ ФОРМ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

15

832



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Машина предназначена для изготовления оболочковых форм из смесей на термореактивных смолах. Смесью подается из нижнего бункера элеватором через сито в бункер-дозатор. Стол машины имеет на себе шесть модельных комплектов и имеет прерывистое движение. На первой позиции смесь из дозатора заполняет рамку, лежащую на горячей модельной плите. При движении от первой позиции ко второй избыток смеси сыпется в нижний бункер, а на модели остается корка. На последующих позициях комплект подается в печь, где происходит затвердевание оболочки. По выходе из печи оболочка снимается с модельной плиты вытяжным устройством и удаляется с машины. Изготовленное в оболочковых формах литье обладает высокой точностью, чистой поверхностью и требует минимальной механической обработки.

Электросхема машины предусматривает три режима работы: автоматический, полуавтоматический и прогрев.

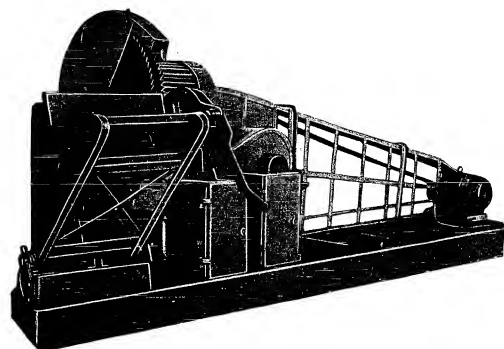
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры подмодельной плиты в плане в мм	550×450
Размеры наполнительной рамки в свету в мм	500×400×140
Высота модели в мм	120
Число позиций	6
Пределы регулирования темпа работы в секундах	15—75
Производительность машины при полуавтоматическом режиме (количество полуформ в смену)	1500—1600
Расход формовочной смеси (при производительности ≈ 200 оболочек в час) в м ³ /мес	0,5
Расход свободного воздуха (при производительности ≈ 200 оболочек в час) в м ³ /мес	20
Мощность электродвигателя в кат:	
привода поворотного стола	1,7
привода сита	1,7
привода элеватора	1,7
Производительность конусового вертикального элеватора в м ³ /мес	5,38
Печь	проходная, щелевая
Рабочая температура в градусах	250—400
Номинальная мощность в кат	100
Напряжение в в	380
Вес печи в кг:	
металлоконструкции	2190
футеровки	1360
Габарит машины (длина×ширина×высота) в мм	4620×4520×6700
Вес машины в кг	11200

ПИЛЬНО-КОЛЬНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

АЦК



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зам. 32

Станок предназначен для распиливания древесины (поленцев) на плашки и раскалывания плашек на газогенераторные чурки.

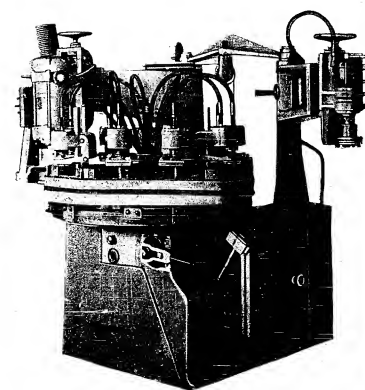
Станок имеет пильный механизм, состоящий из двух дисковых пил, закрепляемых на валу электродвигателя, и кольный механизм, состоящий из коленчатого вала, шатуна, подвижного горизонтального ножа и трех неподвижных вертикальных ножей, на которые надвигаются расколотые горизонтальным ножом плашки.

Привод кольного механизма осуществляется от индивидуального электродвигателя.

Наибольшая длина распиливаемых заготовок (поленцев) в мм	1200
Наибольший и наименьший диаметр распиливаемых заготовок (поленцев) в мм	25—100
Размеры получаемых чурок в мм	60×60×70
Число пил	2
Наибольший и наименьший диаметр пил в мм	800—600
Число горизонтальных раскалывающих ножей	1
Число вертикальных раскалывающих ножей	3
Число двойных ходов горизонтального ножа в минуту	100
Электродвигатели трехфазного тока:	
пила:	
мощность в кет	10
число оборотов в минуту	1500
кривошипно-шатунного механизма:	
мощность в кет	1,7
число оборотов в минуту	1000
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	4590×1550×1400
Вес станка в кг	1145

Т 00330, Зав. 32

КАРУСЕЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
ФК

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для обработки по шаблону криволинейных поверхностей замкнутого контура или части его.

На станке установлено восемь автоматически действующих пневмоприжимов, которые зажимают изделие перед началом фрезерования и освобождают его по окончании обработки.

Стол станка вращается от отдельного электродвигателя, питаемого от генератора, что позволяет изменять скорость вращения стола в диапазоне 1:15.

При обработке деталей с резкими переходами или с неравномерным припуском скорость вращения стола может автоматически изменяться в пределах 1:3.

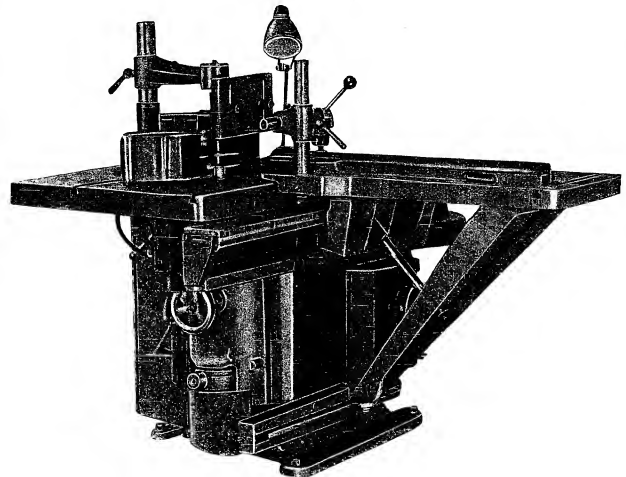
Для настройки станка предусмотрена толчковая подача. На станке установлено реле давления, отключающее станок при падении давления в воздушной сети.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обработки в мм	300—1200
Наибольшая высота фрезерования в мм	85
Число периферийных прижимов	8
Диаметр кареточного стола в мм	1000
Число оборотов стола в минуту (бесступенчатое)	0,2—3,2
Диаметр ножевой головки в мм	165
Число оборотов фрезы в минуту	5910
Скорость резания в м/сек	31
Мощность электродвигателя фрезы в кВт	4,0
Мощность электродвигателя механизма подачи в кВт	1,1
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2800×1830×1755
Вес станка с электрооборудованием в кг	3500

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ШИПОРЕЗНОЙ КАРЕТКОЙ



Модель ФШ-4

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 02798 Зав. 32.

Станок предназначен для выполнения разнообразных работ по фрезерованию по плоскости и профилю и для простых шиповых работ.

Он имеет неподвижный стол, установленный на станине, шпиндельную бабку со шпинделем, перемещаемую по направляющим станины в вертикальном направлении, и шипорезную каретку.

Изменение числа оборотов шпинделя осуществляется двухскоростным электродвигателем.

Шпиндель имеет правое и левое вращение. Первое применяется при шиповых работах, второе — при фрезерных работах.

При обработке прямолинейных деталей фрезерование производится при помощи направляющей линейки.

В случае обработки криволинейных деталей фрезерование производится с помощью шаблонов, прижимаемых к кольцу, устанавливаемому в столе.

При резке шипов обрабатываемая деталь укладывается на столе шипорезной каретки, закрепляется прижимом и перемещается к режущему инструменту вместе с кареткой.

Станок снабжен необходимыми ограждениями и стружкоприемником.

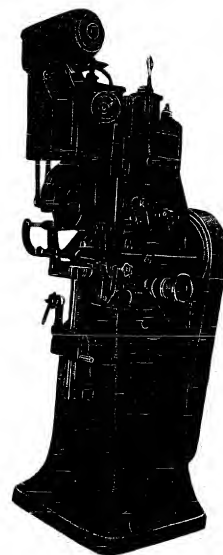
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая высота обрабатываемого материала на каретке в мм	130
Площадь стола (длина × ширина) в мм	1000 × 800
Наибольшее вертикальное перемещение суппорта в мм	100
Диаметр шпиндельной насадки в мм	30
Величина хода шипорезной каретки в мм	700
Диаметр дисков в мм	250
Толщина дисков в мм	9
Число оборотов шпинделя в минуту	4000; 6000; 8000
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в кет	3,8; 4,5
число оборотов в минуту	1500; 3000
Габарит станины (длина × ширина × высота) в мм	1640 × 1640 × 1600
Вес станины (с электродвигателем) в кг	870

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ПИЛОТОЧИЛЬНЫЙ СТАНОК

ТчПА-2



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для заточки дисковых и рамных пил.
Станок имеет центрирующее зажимное приспособление, служащее для установки дисковых пил и устанавливаемое на нужной высоте.
После установки пилы в зажимное приспособление и регулирования положения камня относительно зуба заточка всех последующих зубьев производится автоматически.
Станок снабжен вентилятором для удаления пыли от точильного камня.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший и наименьший диаметр затачиваемых круглых пил в мм	1200—200
Наибольшая высота затачиваемого зуба в мм	45
Наибольший положительный угол заострения зуба в градусах	+35
Наибольший отрицательный угол заострения зуба в градусах	—20
Число основных профилей заточки	4
Наибольший шаг заточки в мм	80
Диаметр круга в мм	250
Число оборотов круга в минуту	2040
Число ходов круга в минуту	70; 38
Наибольшая величина хода круга в мм	60
Наибольший положительный угол поворота круга при носой заточке в градусах	+15
Наибольший отрицательный угол поворота круга при носой заточке в градусах	—15
Электродвигатель трехфазного тока	
точильного круга:	
мощность в кат	0,6
число оборотов в минуту	1500
механизма подачи:	
мощность в кат	1,7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм:	750×900×1900
без учета установки рамных пил	3600×900×1900
с учетом установки рамных пил	730
Вес станка в кг	

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

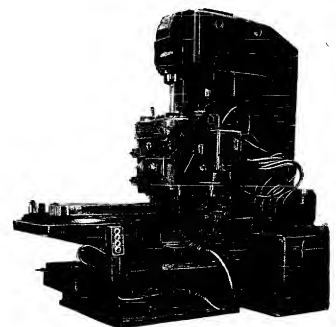
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32.

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

МОДЕЛЬ
1С70Д



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — двухкоординатный, предназначен для одновременной обработки двух деталей, имеющих фасонный профиль в одной плоскости, по общему контуру.

Обработка фасонных контуров детали в зависимости от их формы производится концевыми или цилиндрическими фрезами полуавтоматически или от ручного управления.

Вертикальное перемещение и рабочая подача с фрезерной головки осуществляются гидравлически. Вращение шпинделей производится от шланцевого вала коробки скоростей.

Станок имеет два стола, продольное и поперечное перемещение которых осуществляется гидравлически. Фрезерование профиля деталей осуществляется суммарным перемещением обоих столов в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

На правой стороне фрезерной головки неподвижно закреплена гидравлическая копировальная головка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола в мм	600×1330
Наибольшие размеры обрабатываемой детали (длина×ширина×высота) в мм	350×350×150
Наименьший и наибольший диаметр фрезы в мм	30—100
Число скоростей шпинделя	12
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	75—950
Наибольшая допустимая глубина фрезерования в мм	15
Пределы рабочей подачи по профилю в мм/мин	30—350
Наибольший вылет фрезы от торца шпинделя в мм	150
Наибольший ход стола в мм:	
поперечного	400
вертикального	400
Наибольший вертикальный ход головки в мм	250
Расстояние между шпинделями станка в мм	500
Число электродвигателей	4
Общая мощность электродвигателей в кВт	17,1
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2360×2900×3015
Вес станка в кг	снего 1800

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

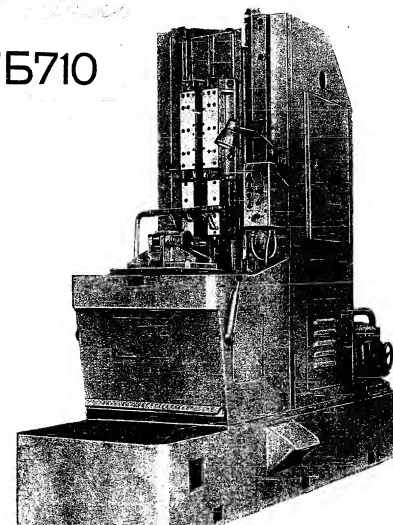
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 05960. Зав. 32.

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ВЕРТИКАЛЬНОПРОТЯЖНОЙ СТАНОК

7Б710



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы в условиях крупносерийного и массового производства.

Обрабатываемая деталь закрепляется непосредственно на столе или в приспособлении, устанавливаемом на столе. Режущий инструмент — протяжка — закрепляется на рабочей каретке, перемещающейся по вертикальным направляющим станины. Станина — сварной конструкции.

В станине размещены электродвигатель и гидравлическая аппаратура, в отдельной нише — электрооборудование.

Перемещение стола и рабочей каретки — гидравлические.

Станок располагает тремя циклами работы: непрерывным (пуск — подвод стола — рабочий ход каретки — отвод стола — обратный ход каретки — подвод стола и т. д.) — для случаев применения многопозиционных поворотных приспособлений; полным (пуск — подвод стола — рабочий ход каретки — отвод стола — обратный ход каретки — автоматический стоп) — при ручной установке деталей;

простым (пуск — подвод стола — рабочий ход каретки — автоматический стоп — снятие детали — пуск — отвод стола — обратный ход каретки — автоматический стоп) — для обработки деталей, допускающих обратный ход каретки только после снятия их со стола.

В станке предусмотрен наладочный цикл.

Управление станком осуществляется с помощью рукоятки и панели управления.

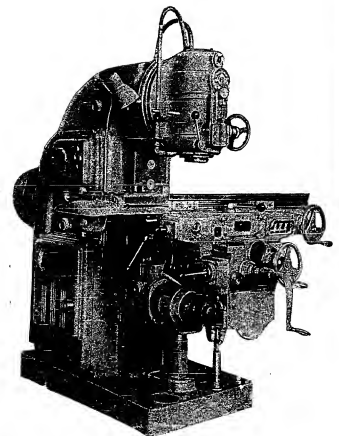
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие в кг	10 000
Наибольшая длина хода рабочей каретки в мм	1000
Пределы скоростей протягивания в м/мин	1,5—15
Скорость обратного хода рабочей каретки в м/мин	20
Наибольшая длина хода стола в мм	125
Размеры рабочей поверхности каретки (ширина×длина) в мм	400×1500
Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина) в мм	450×450
Мощность электродвигателя в кВт	14
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	3350×1220×2940
Вес станка в кг	5300

ВЕРТИКАЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК БЫСТРОХОДНЫЙ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

221



STAT

МОДЕЛЬ
6Н12ПБ

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Экз. 32

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для обработки деталей из чугуна, стали и цветных металлов торцовыми, хвостовыми, дисковыми и фасонными фрезами. Станок имеет поворотную головку, позволяющую устанавливать шпиндель фрезы под углом.

Шпиндель станка имеет ручное осевое перемещение с точной установкой по индикатору. Переключение скоростей шпинделя и подачи стола — селективное.

Управление всеми механическими и ручными подачами размещено на передней стороне станка.

Станок может настраиваться на автоматический цикл обработки.

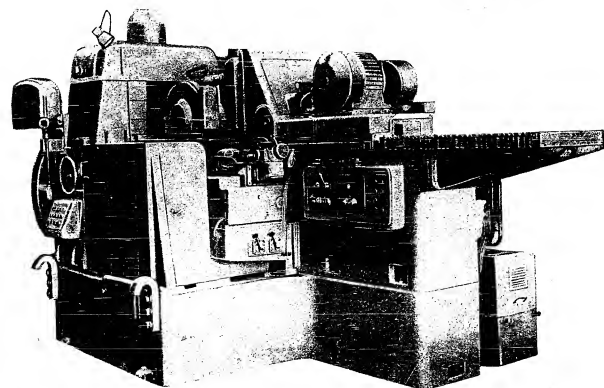
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (ширина×длина) в мм	320×1250
Продольный ход стола в мм	700
Поперечный ход стола в мм	260
Вертикальный ход стола в мм	420
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	63—3150
Пределы подачи стола в мм/мин:	
продольных	40—2000
поперечных	27—1330
вертикальных	13—670
Мощность главного электродвигателя в кВт	10
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2580×2375×2000
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3150

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

5861



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 05990, Зак. 32.

Станок предназначен для шлифования профилей и дна впадин крупногабаритных цилиндрических зубчатых колес с прямыми зубьями. Обработка производится профильным кругом методом автоматического единичного деления.

В станке автоматизированы: правка шлифовального круга, отвод шлифовального круга на алмазы для правки после определенного числа проходов, деление и поворот изделия на один зуб.

В станке имеется ускоренное перемещение бабки с изделием от отдельного электродвигателя.

Привод возвратно-поступательного движения ползуна шлифовальной бабки и механизма правки шлифовального круга осуществляется гидравлически.

Механизм деления выполнен с механическим приводом, делительной парой и гитарой сменных шестерен, настраиваемых на заданное число зубьев обрабатываемого колеса.

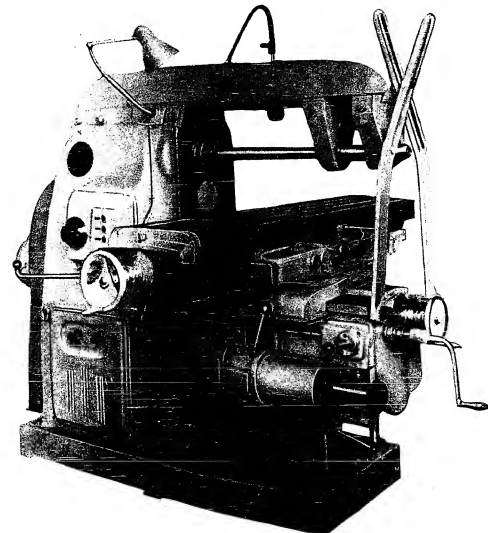
В станке предусмотрена возможность обработки зубчатых колес с фланкированными профилями зуба.

Основной областью применения станка является крупносерийное производство зубчатых колес, но его применяют экономично и в условиях мелкосерийного производства.

Пределы диаметров начальной окружности обрабатываемого колеса в мм	150—1250
Наименьший и наибольший модуль обрабатываемого колеса в мм	5—16
Наибольшая длина шлифовки в мм	300
Наименьшее и наибольшее число зубьев обрабатываемого колеса в мм	16—250
Диаметр шлифовального круга в мм	300
Число оборотов шлифовального круга в мин	1325; 1525
Диаметр делительного червячного колеса в мм	1452
Мощность электродвигателя привода шлифовального шпинделя в кВт	10
Общая мощность электродвигателей в кВт	18,6
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	4780×2600×2815
Вес станка в кг	15 000

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



Модель 6H83

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Станок — консольного типа, с поворотным столом, предназначен для фрезерования разнообразных деталей из чугуна и стали цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной фрезами.

С применением приспособлений на станке можно производить фрезерование цилиндрических и конических зубчатых колес и зубчатых реек методом единичного деления дисковыми модульными фрезами, шпоночных канавок, спиралей и др.

Вращение шпинделя фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей, изменение числа оборотов шпинделя и величины подачи — при помощи коробки скоростей и коробки подачи с однократным управлением.

Стол станка имеет механические подачи и ускоренные перемещения во всех направлениях. На станке предусмотрена возможность работы по замкнутому автоматическому циклу, а также предусмотрена возможность работы твердосплавным инструментом.

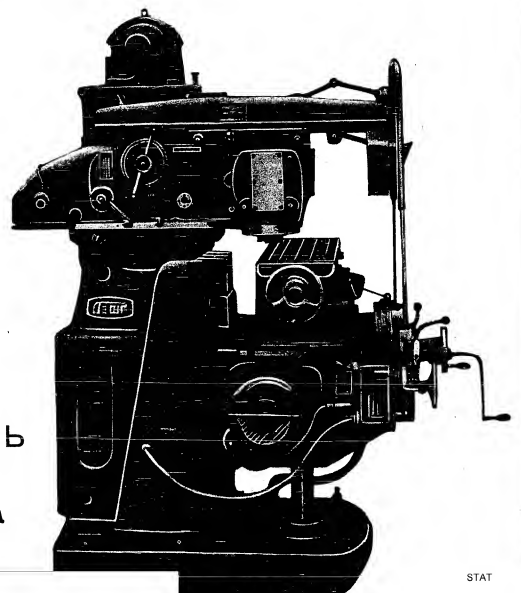
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (ширина×длина) в мм	400×1600
Наибольший ход стола в мм:	
продольный	900
поперечный	320
вертикальный	350
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—370
Наименьшее и наибольшее расстояние от вертикальных направляющих станины до середины стола в мм	250—570
Расстояние от оси шпинделя до хобота в мм	190
Наибольший угол поворота стола в градусах	±45
Число скоростей шпинделя	18
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Число подач стола	18
Пределы подачи стола в мм/мин:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин:	
продольного	2300
вертикального	770
Мощность главного электродвигателя в кВт	10
Габариты станины (длина×ширина×высота) в мм	2370×2140×1760
Вес станины с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3800

25'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КОНСОЛЬНОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

МОДЕЛЬ
6Н81А



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для фрезерования плоских и фасонных поверхностей разнообразных деталей цилиндрическими, торцовыми и специальными фрезами.

Шпиндель в станке может занимать горизонтальное, вертикальное и наклонное под любым углом положение, шпиндельная головка может перемещаться в поперечном направлении по отношению к среднему пазу стола, что позволяет производить обработку изделий без их перестановки.

В станке предусмотрено применение фрезерной, долбежной и шлифовальной головок, поставляемых по особому заказу.

Широкий диапазон скоростей и подач и повышенная жесткость станка обеспечивают как обычное, так и скоростное фрезерование черных и цветных металлов, а также пластмасс.

Стол имеет механическую подачу и ускоренное перемещение в трех направлениях.

Изменение скоростей шпинделя осуществляется при помощи одной рукоятки.

Рабочие и быстрые перемещения заблокированы.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина) в мм . . .	250×1000
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	600
поперечное	200
вертикальное	350
Наибольшее расстояние от оси шпинделя (в горизонтальном положении) до поверхности стола в мм	380
Наибольшее расстояние от торца шпинделя (в вертикальном положении) до поверхности стола в мм	250
Наибольший угол поворота шпиндельной головки в градусах	135
Число скоростей шпинделя	16
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	65—1800
Число продольных, поперечных и вертикальных подач стола	16
Пределы подачи стола в мм/мин:	
продольных	35—980
поперечных	25—765
вертикальных	12—380
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин:	
продольного	2000
поперечного	2300
вертикального	1150
Мощность электродвигателя в кВт:	
главного привода	2,8
механизма подачи	1,7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2100×2100×2000
Вес станка в кг	2100

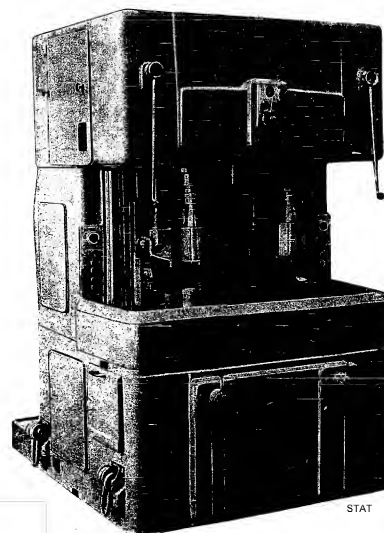
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330, Зан. 32

ТОКАРНЫЙ КОПИРОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ двухшпиндельный

Модель
МК-56



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Полуавтомат предназначен для окончательной обточки криволинейного профиля спинки лопатки газовой турбины.

Полуавтомат имеет два шпинделя, работающих по замкнутому циклу. За время автоматического цикла производится подвод резца, врезание на глубину припуска, обточка всей длины спинки по копиру, подрезка буртика и отход резца в исходное положение.

В зажимную оправку каждого шпинделя закладывается и закрепляется пневматически по две обрабатываемые лопатки.

Каждый шпиндель обслуживается одним суппортом. Вращение шпинделей осуществляется от индивидуального электродвигателя.

Изменение числа оборотов шпинделя осуществляется пятью обратными парами сменных шестерен. Каждый суппорт имеет независимую цепь подачи. Изменение величин подачи производится сменными шестернями.

Включение станка — кнопочное.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший и наименьший радиус точения в мм	25—75
Наибольшее перемещение (захват) резца в мм	25
Наибольшее продольное перемещение суппорта в мм	250
Число скоростей шпинделя	10
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	10—32
Число продольных подач	10
Пределы продольных подач в мм/об шпинделя	0,19—1,03
Скорость быстрого перемещения суппорта в мм/мин	3,9
Мощность главного электродвигателя в кВт	7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2000×2220×2820
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	10240

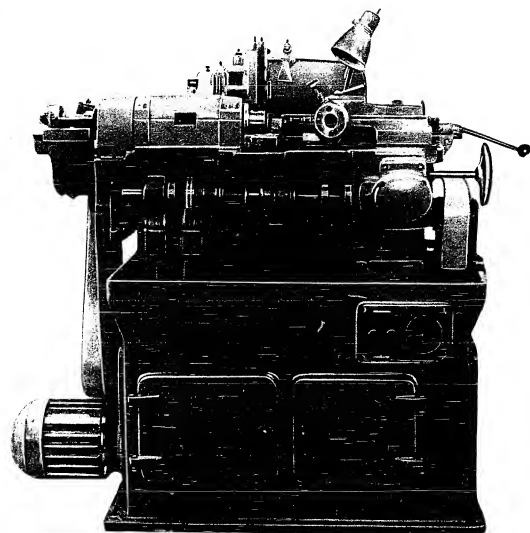
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зан. 32

ТОКАРНО- РЕВОЛЬВЕРНЫЙ АВТОМАТ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

Модель 1A112

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Автомат предназначен для изготовления из прутка различных изделий, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, сверления, развертывания, нарезания резьб и др. в условиях серийного и массового производства.

Весь цикл обработки прутка — автоматический. Загрузка прутка в шпиндель — ручная. Механизм подачи и зажима прутка встроен в шпиндельную башку и приводится в движение от вспомогательного вала. Для поддержки прутка предусмотрено специальное устройство с бесшумной трубой.

Режущий инструмент устанавливается в гнездах шестипозиционной револьверной головки с горизонтальной осью и на трех поперечных суппортах. Автомат может быть оснащен по заказу дополнительными приспособлениями (быстросъемным, резьбонарезным, шлифпропильным и т. п.), расширяющими его технологические возможности.

Изменение числа оборотов производится сменными шестернями и зубчатым перебором. Распределительный вал получает вращение через сменные шестерни от вспомогательного вала, вращающегося с постоянной скоростью от коробки скоростей.

Управление всеми механизмами автомата осуществляется с помощью жестких рычагов от кулачков распределительного вала, кроме фрикционной муфты перебора коробки скоростей, управляемой электромагнитами.

Все механизмы автомата приводятся в движение от одного электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

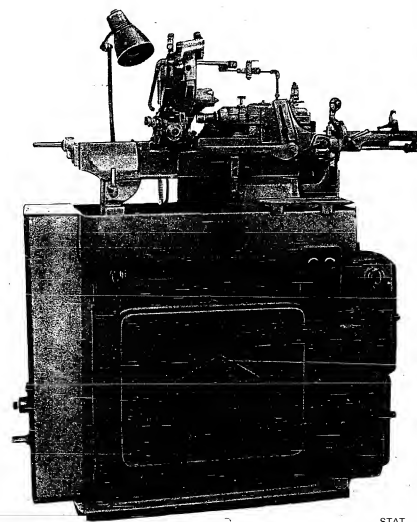
Наибольший размер обрабатываемого прутка в мм:	12
круглого (диаметр)	9
квадратного (сторона)	10
шестигранного (расстояние между сторонами)	60
Наибольшая длина подачи прутка в мм	50
Наибольшая длина обработки в мм	8
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в мм:	10
по стали	10
по латуни	10
Наибольшее и наименьшее расстояние от торца шпинделя до револьверной головки в мм	135—65
Наименьший остаток прутка в мм	50
Число скоростей шпинделя	16
Число оборотов шпинделя в минуту	1090—5040
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	50
Наибольший ход револьверной головки в мм	3
Число поперечных суппортов	3
Наибольший ход поперечных суппортов в мм:	32
переднего и заднего	29
верхнего	6
Число отверстий в револьверной головке	2—180
Время изготовления одного изделия в секундах	2,8
Мощность электродвигателя в кВт	1560×625×1355
Габариты станка (длина (длина база без поддерживающего устройства)×ширина×высота) в мм	530
Вес с электрооборудованием и комплектом нормальных принадлежностей в кг	

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

281
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ (ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)

МОДЕЛЬ
1А10П



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Автомат предназначен для обработки методом продольного точения деталей фасонного профиля из холоднокатанного калиброванного прутка в условиях крупносерийного и массового производства. С помощью специальных приспособлений станок позволяет выполнять, кроме токарных операций, сверление, нарезание резьб и шлицевание.

Обработка деталей на автомате производится при вращении прутка и продольной подачи его вместе со шпиндельной бабкой. Режущий инструмент, закрепленный в суппортах, имеет поперечное движение: режущий инструмент, закрепленный в суппортах балансира, — катальное движение.

Центральным органом управления является распределительный вал, расположенный в станине. На распределительном валу устанавливаются кулачки, сообщающие определенный цикл движений узлам автомата: шпиндельной бабке, суппортам, балансиру и шпинделю приспособлений, а также механизму зажима прутка в дапте.

Включение автоматического цикла и ручное вращение распределительного барабана осуществляются при помощи одной рукоятки, расположенной на передней стенке станины.

Вращение приводного вала и шпинделя изделия осуществляется от одного электродвигателя переменного тока.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в мм	7
Наибольшая длина прутка в мм	50
Число скоростей шпинделя	17
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	1030—6250
Число суппортов	3
Пределы чисел оборотов распределительного вала в минуту	0,22—59,53
Время изготовления одной детали в секундах	1—273
Мощность главного электродвигателя в кВт	1,7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1250×810×1430
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	530

МИНИСТЕРСТВО СТАНОКСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

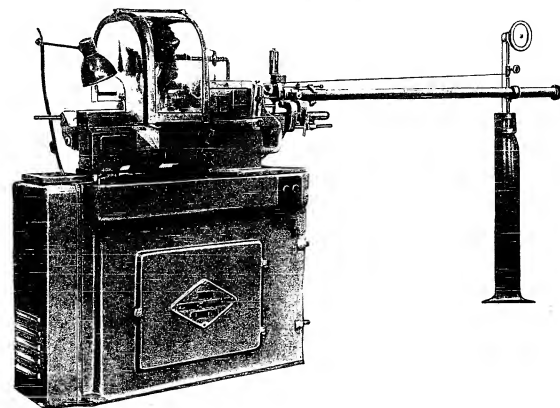
Т 00330, Зак. 32

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ

ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
(ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

1П12



STAT

Автомат предназначен для обработки методом продольного точения деталей фасонного профиля на холоднотянутого калиброванного прутка в условиях крупносерийного и массового производства. С помощью специальных приспособлений станок позволяет выполнять, кроме токарных операций, сверление, нарезание резьбы и шлицевание.

Обработка деталей на автомате производится при вращении прутка и продольной подаче его вместе со шпиндельной бабкой. Режущий инструмент (резцы) перемещается в плоскости, перпендикулярной оси шпинделя. При такой схеме обработки возможно получение любого профиля тела вращения без применения фасонных резцов.

Центральным органом управления является распределительный вал, на котором устанавливаются кулачки, сообщающие прутку и инструментам заданный цикл движений, определяющих форму и размеры обрабатываемой детали.

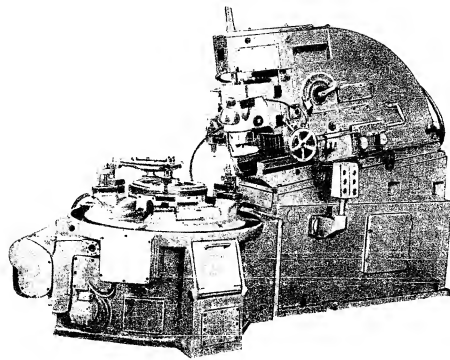
Привод автомата осуществляется от одного электродвигателя переменного тока.

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в мм	12
Наибольшая длина точения в мм	80
Число скоростей шпинделя	10
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	80—6300
Число суппортов	5
Пределы числа оборотов распределительного вала в минуту	0,12—34,15
Число оборотов в минуту распределительного вала при ускоренном вращении	53
Время изготовления одного изделия в секундах	1,75—500
Мощность главного электродвигателя в кВт	2,8
Габарит автомата (длина×ширина×высота) в мм	1465×870×1365
Вес автомата в кг	800

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ НАКЛОННЫЙ СТАНОК

30'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

1С226



Станок предназначен для фрезерования наружных наклонных выемок по принципу гидравлического копирования.

Станок имеет два поворотных стола. На одной поворотной планиншайбе установлена обрабатываемая деталь, а на другой — копир, профиль которого точно соответствует профилю обрабатываемой детали.

Для сообщения столу и обрабатываемой детали рабочей подачи по кругу в станке имеется гидромотор.

Наклонно под углом 10° к поверхности стола перемещается фрезерная головка. Наличие в станке гидроконтрольного устройства дает возможность управлять перемещением фрезерной головки и скоростью вращения стола.

Совокупность этих двух движений позволяет обрабатывать по копии выемки различной конфигурации, расположенные на обрабатываемой детали под углом от 10° до 90° к радиусу на любом расстоянии одна от другой.

Наличие в станке широкого диапазона бесступенчатого регулирования скорости вращения стола обеспечивает сохранение результирующей скорости подачи по профилю, что дает возможность обрабатывать на станке выемки с крутыми наклонными.

Автоматическое переключение станка по заданному циклу работы осуществляется при помощи электрических упоров управления.

На поворотной части стола предусмотрен скребковый механизм, при помощи которого стружка сбрасывается в сборник.

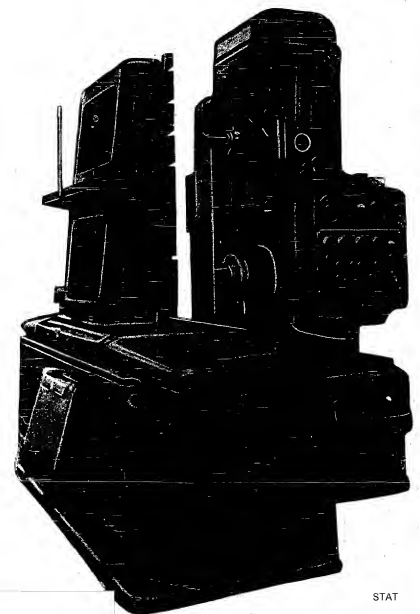
Управление станком — кнопочное.

Число шпинделей	1
Угол наклона шпинделя к поверхности стола в градусах	10
Наибольший вылет фрез от торца шпинделя в мм	75
Диаметр рабочего стола в мм	1000
Диаметр стола копира в мм	500
Пределы диаметров обрабатываемых изделий в мм	250—800
Пределы расстояний от зеркала стола до верхнего торца обрабатываемой детали в мм	200—400
при диаметре изделия 250 мм	250—450
при диаметре изделия 800 мм	450
Наибольшее перемещение фрезерной головки в мм	200
Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной головки в мм	30—150
Пределы подачи поворотного стола в мм/мин	24
Число скоростей шпинделя	50—75
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	4
Число электродвигателей	9,4
Общая мощность электродвигателей в кВт	4,5
Мощность электродвигателя главного движения в кВт	3500х1920х2050
Габариты станка (длинахширинахвысота) в мм	около 8800
Вес станка в кг	

КОПИРОВАЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

31'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

МОДЕЛЬ
6441Б



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Полуавтомат предназначен для обработки по копиям ковочных и вырубных штампов, металлических моделей и различных изделий, имеющих пространственно-сложную форму.

Работа в станке ведется по копиям, изготовленным из дерева, алюминия, чугуна и стали в масштабе 1:1.

Копирный прибор для пространственных и контурных работ работает по индуктивному способу, что обеспечивает большую плавность обвода контура.

Изменение числа оборотов шпинделя осуществляется за счет поворота трех рычагов.

Для получения постоянной скорости подачи на контуре в станке предусмотрен интегрирующий механизм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемых поверхностей (длина×ширина) в мм	900×500
Размеры стола (ширина×длина) в мм	630×1200
Горизонтальное перемещение стола в мм	900
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки в мм	500
Продольное перемещение шпиндельной бабки в мм	350
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	63—3150
Число скоростей шпинделя	18
Дополнительное (условочное) перемещение шпинделя в мм	125
Конус шпинделя	Морзе № 5
Пределы рабочей подачи (регулирование бесступенчатое) в мм/мин:	
горизонтальных стола	25—315
вертикального шпиндельной бабки	25—315
продольных шпиндельной бабки	25—250
Мощность электродвижения шпинделя в кВт	2,6/3,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3500×2850×2575
Вес станка в кг	около 7500

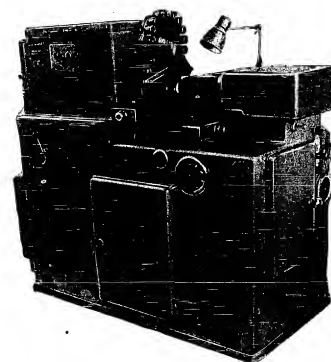
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зав. 32

ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ АВТОМАТ

321
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



модель
ЗР43

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Автомат предназначен для токарной обработки деталей швейных машин. Продольное и поперечное перемещение суппортов, установка заготовки на разжимную оправку и снятие изделия с оправки производятся автоматически. В станке предусмотрены также наладочные ручные перемещения суппортов и всех механизмов автомата.

Резцы, оснащенные твердым сплавом ВК6, закрепляются в специальных резцедержателях.

Обрабатываемая чугунная заготовка поступает на станок из загрузочного устройства с обработанным отверстием.

Автомат выпускается налаженным на обработку определенной детали.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

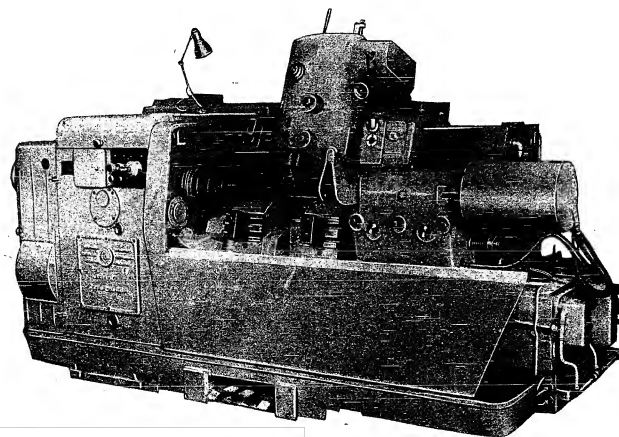
Наибольший диаметр обрабатываемой детали в мм	80
Наибольшая длина точения в мм	40
Количество суппортов	2
Наибольший продольный ход суппорта в мм	45
Наибольший поперечный ход кареток в мм	20
Наибольший ход станины готовой детали в мм	48
Наибольший ход толкателя заготовки на шинделанную оправку в мм	44
Мощность главного электродвигателя в кВт	2,8
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	17000×900×1400
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1450

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 05960, Зав. 32.

33'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНЫЙ ГИДРОКОПИРОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ



STAT

Модель 1731С

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Полуавтомат предназначен для токарной обработки сложных фасонных, конусных и ступенчатых валков методом копирования.

Привод вращения шпинделя осуществляется от отдельного электродвигателя через клиноременную передачу и коробку скоростей.

Полуавтомат имеет два суппорта: верхний — копировальный и нижний — подрезной. При необходимости может быть установлено два подрезных суппорта. Подрезные суппорты имеют только поперечную подачу.

Копировальный суппорт снабжен гидравлическим слеющим устройством, позволяющим воспроизводить форму изделия по шаблону. Гидросистема копировального суппорта работает по принципу двухкоординатного копирования.

Привод перемещений копировального суппорта, поперечной подачи подрезных суппортов, а также перемещение, поджим и зажим задней бабки осуществляются гидравлически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

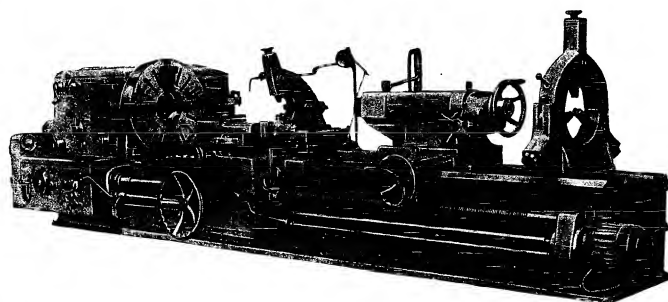
Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над кареткой копировального суппорта, в мм	310
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	760
Число скоростей шпинделя	26
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	56—1000
Наибольший рабочий продольный ход копировального суппорта в мм	750
Наибольший поперечный ход в мм:	
копировального суппорта	80
подрезного суппорта	80
Пределы гидравлических подач копировального суппорта в мм/мин	7,5—500
Пределы гидравлических поперечных подач подрезных суппортов в мм/мин	7,5—400
Скорость быстрых перемещений в л/мин:	
продольных копировального суппорта	2,65
поперечных копировального суппорта	1,7
поперечных подрезных суппортов	2,9; 2,4
Мощность главного электродвигателя в кВт	40
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3500×1800×2100
Вес станка в кг	8300

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

34'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

1A64



STAT

Станок — универсальный, предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов, нарезание метрической, дюймовой и модульной резьбы. Привод станка осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу и коробку скоростей.

Числа оборотов шпинделя изменяются переключением скользящих зубчатых колес коробки скоростей.

В передней бабке станка имеется механизм для увеличения в 8 раз передаточного отношения между шпинделем и цепью подачи.

Коробка подач — закрытого типа, приводится в движение от шпинделя передней бабки через механизм реверса и зубчатые колеса гитары и обеспечивает нарезание всех указанных в характеристике резьб без применения сменных зубчатых колес.

Для нарезания резьб с шагом повышенной точности предусмотрена возможность непосредственного включения ходового винта, минуя коробку подач.

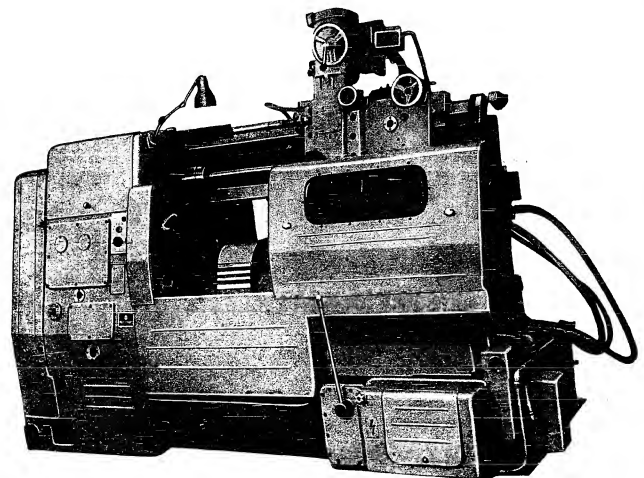
Станок имеет ускоренные перемещения суппорта в продольном и поперечном направлениях.

Реверс и торможение шпинделя станка осуществляются реверсированием и торможением главного электродвигателя.

Наибольший наружный диаметр обрабатываемого изделия, ограничиваемый станиной, в мм	800
Наибольший наружный диаметр изделия, обрабатываемого над суппортом, в мм	450
Расстояние между центрами при крайнем положении задней бабки с выдвинутой пинолью, в мм	2800
Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, в мм	80
Число скоростей шпинделя	24
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	7,1—750
Число продольных подач	32
Пределы продольных подач в мм/об шпинделя	0,20—3,05
Число поперечных подач	32
Пределы поперечных подач в мм/об шпинделя	0,07—1,04
Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг в мм	1—120
дюймовая, число ниток на 1"	28—1/4
модульная, шаг в модуль	0,5×30
Мощность главного электродвигателя в кВт	20
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	5780×2000×1660
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	11700

ТОКАРНЫЙ ГИДРОКОПИРОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

Модель 1722

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Полуавтомат предназначен для токарной обработки в центрах различных ступенчатых валов с цилиндрическими, коническими и фасонными шейками.

Цилиндрическая, коническая и фасонная обточка производится при помощи гидроконтролируемого суппорта, а прорезка канавок и подрезка торцов производится с подрезных суппортов.

Направляющие копирующего и подрезных суппортов находятся в одной плоскости, расположенной под углом 15° к вертикали. Вращение шпинделя осуществляется от электродвигателя через коробку скоростей с передаточными и сменными шестернями.

В верхней части станины размещен цилиндр продольного перемещения копирующего суппорта, в нижней части станины размещен привод подрезных суппортов.

Перемещение всех суппортов, пиноли задней бабки и зажим пиноли осуществляются гидравлически.

С задней стороны станины в нишах размещено электрооборудование станка.

На специальных направляющих станины размещена задняя бабка.

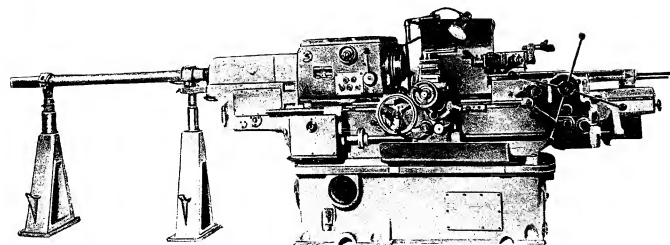
Процесс копирования осуществляется по эталону или копируемому шаблону, по которому перемещается размещенный на каретке поперечного цилиндра гидравлический шуп.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, в мм	490
Наибольший наружный диаметр изделия, обрабатываемого над суппортом, в мм	200
Наибольшее расстояние между центрами три убранных пиноли в мм	828
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	71—1410
Наибольший продольный рабочий ход копирующего суппорта в мм	810
Наибольший поперечный рабочий ход копирующего суппорта в мм	110
Наибольший поперечный рабочий ход подрезных суппортов в мм	100
Пределы гидравлических подач (суммарные) копирующего суппорта в мм/мин	20—700
Пределы поперечных гидравлических подач подрезных суппортов в мм/мин	18—400
Мощность главного электродвигателя в кВт	28
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2930×1345×2100
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	5500

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК

36'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



Модель 1340А

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Станок предназначен для изготовления изделий из калиброванного прутка, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, подрезания, отрезания, сверления, развертывания, нарезания правых резьб метчиками и плашками в условиях серийного и крупносерийного производства.

Подача и захват обрабатываемого прутка в цанговом патроне производится автоматически, от отдельного электродвигателя, без останова станка.

Станок имеет шестигранную револьверную головку с вертикальной осью вращения и поперечный суппорт с четырехгранной резцовой головкой, что позволяет производить как отрезание готовых деталей, так и фасонное и продольное обтачивание.

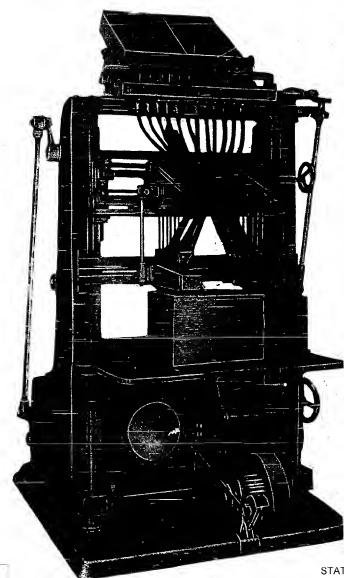
Изменение числа оборотов и подач осуществляется электромагнитными муфтами автоматически, при повороте револьверной головки, без останова станка, а также производится торможение шпинделя. Поворот револьверной головки производится автоматически во время обратного хода продольного суппорта в конце каждого перехода.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в мм	40
Диаметр отверстия в шпинделе в мм	64
Наибольшая длина обтачивания деталей из прутка в мм	200
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	60—2000
Пределы продольных подач револьверного суппорта в мм/об шпинделя	0,05—0,8
Пределы подач поперечного суппорта в мм/об шпинделя: продольных	0,05—0,4
поперечных	0,025—0,2
Наибольшее расстояние между валом револьверной головки и торцом шпинделя в мм	630
Мощность электродвигателей в кВт: главного движения	7 (4,5)
механизма подачи и зажима материала	0,6
смазки и охлаждения	0,25
Габариты станка (длина (без стока)×ширина) в мм	3180×1070
Вес станка в кг	2250

ГВОЗДЕЗАБИВНОЙ СТАНОК

37'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
ЯГ

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для забивания гвоздей при сколачивании щитков и ящиков.

Станок снабжен магазином, имеющим качательное движение, для подачи гвоздей к гвоздезбивателям.

Внутренние и внешние пути, направляющие гвозди, имеют регулировку на требуемый диаметр гвоздей. Внешние гвоздевые пути имеют верхние и нижние семафоры, позволяющие выключать поступление гвоздей в шланги гвоздезбивателей. Гвозди подаются в шланги при помощи горизонтальных поворотных гвоздевых дисков, приводимых в движение от пары конических шестерен и червяка через 12 червячных шестерен. Поворотные гвоздевые диски делают за один рабочий ход (удар) поворот на 90°.

Перемещение бойков гвоздезбивателей осуществляется при помощи ударной рамы. При соответствующей регулировке станок может осуществлять забивание гвоздей в один или два ряда.

Подъем и опускание стола могут производиться механическим путем от электродвигателя или же от руки при помощи штурвала.

Включение главного распределительного вала и ударной рамы производится при помощи педалей.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая длина сколачиваемого щитка или щитка в мм	870
Наибольшая ширина сколачиваемого щитка в мм	500
Наибольшая ширина сколачиваемого щитка в мм	600
Наибольшая высота сколачиваемого щитка или щитка в мм	500
Рабочая длина стола в мм	1100
Перемещение стола в мм	350
Число магазинов для гвоздей (двойных)	1
Диаметр гвоздей в мм	2; 2,5
Длина гвоздей в мм	45—60
Наибольшее расстояние между рядами в мм	30
Наименьший шаг забивания в мм	45
Число гвоздезбивателей	12
Число рабочих ходов траверсы в минуту	60
Электродвигатель трехфазного тока	
привода:	
мощность в кат	2,8
число оборотов в минуту	1500
подъема стола:	
мощность в кат	0,6
число оборотов в минуту	1500
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1690×1660×2700
Вес станка в кг	около 3400

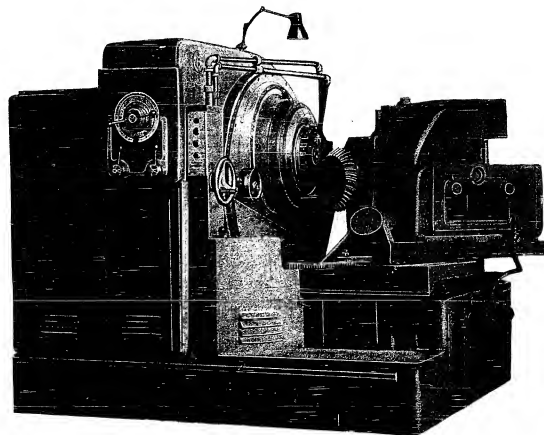
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32

ЗУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

Модель 5280

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для чернового и чистового нарезания ортогональных и неортогональных конических колес со спиральными зубьями, гиподных колес, колес типа «зеро», а также полуэллиптических конических колес. Станок состоит из семи основных узлов: станного, лодки, стола, бабки, изделия, главного привода, механизма обкатки и распределительного ба-рабана.

Резающий инструмент (резцовая головка) крепится в шпинделе лодки; изделие с помощью гидравлического задвига закрепляется в шпинделе бабки изделия. Рабочий цикл станка — полуавтоматический. Вращение изделия и качение лодки составляют обкаточное движение станка. В зависимости от наладки за 1 цикл может быть произведена обработка двух сторон впадины зуба или одной. Обработка на станке может производиться как с обкатным движением, так и без него.

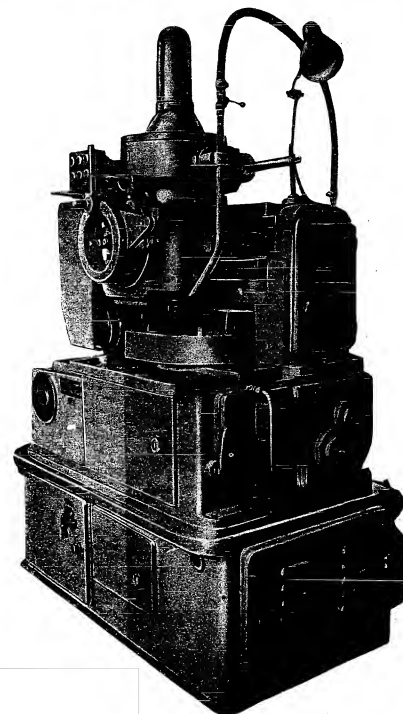
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых колес в мм	840
Наибольший модуль обрабатываемых колес в мм	15
Наибольшая ширина зубчатого венца в мм	100
Угол спирали нарезаемых колес в градусах	0—45
Наибольшее передаточное отношение нарезаемых колес	10:1
Угол делительного конуса нарезаемых колес	5°30'—84°
Наибольшая длина образующей начального конуса в мм	420
Диаметр резцовых головок в дюймах	6; 7 1/2; 9; 12; 18
Наибольшее смещение шпинделя изделия относительно оси об- катной лодки в мм:	
вверх	115
вниз	110
Пределы чисел оборотов инструментального шпинделя в минуту	21—300
Время рабочего хода в сек/об	7,5—240
Время холостого хода в сек/об	7,5
Мощность главного электродвигателя в кет	10
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2600×2100×1950
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	около 12500

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

ЗУБОДОЛБЕЖНЫЙ СТАНОК

39'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
5B12

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для нарезания цилиндрических прямоугольных колес наружного и внутреннего зацепления. По особому заказу за отдельную плату станок может быть поставлен с винтовыми направляющими штопселя для нарезания спиральнозубых колес.

Станок работает по принципу обкатки. Рабочий цикл в процессе механической обработки одной детали автоматизирован.

Станок имеет вертикальную компоновку. В кинематической схеме станка отсутствуют конические колеса и вертикальные валы. Станок имеет централизованную смазку узлов под давлением.

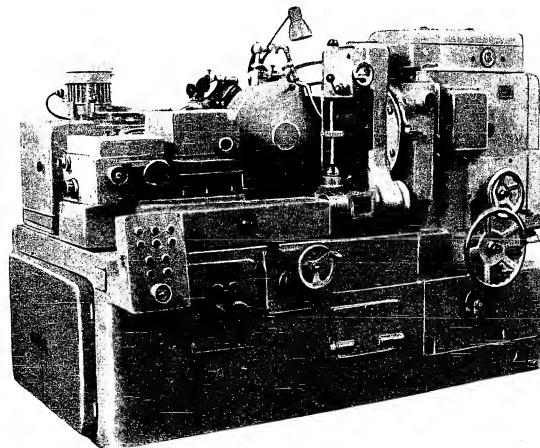
Станок может быть поставлен по особому заказу с гидравлическим зажимом заготовки и приспособлением для нарезания реек.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший наружный диаметр обрабатываемых колес наружного зацепления в мм	208
Наибольший наружный диаметр обрабатываемых колес внутреннего зацепления в мм	220
Наименьший и наибольший модуль нарезаемых колес в мм	1—4
Наибольшая ширина обрабатываемого зуба в мм	50
Наибольший ход штопселя в мм	55
Наименьшее и наибольшее расстояние от стола до торца штопселя в мм	60—140
Наибольшее перемещение суппорта в мм	250
Наибольшее расстояние от оси долбека до оси шпинделя стола в мм:	
при нарезании колес наружного зацепления	150
при нарезании колес внутреннего зацепления	100
Число двойных ходов долбека в минуту	200; 315; 425; 600
Круговая подача на 1 двойной ход долбека в мм	0,1—0,38
Мощность главного электродвигателя в кВт	1,7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1330×940×1820
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1900

40'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ



STAT

Модель 5832

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зав. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Полуавтомат предназначен для шлифования цилиндрических колес с прямыми и винтовыми зубьями, а также для шлифования дольков, шевров и накатников. Зубчатые колеса с модулем до 0,8 мм могут шлифоваться без предварительного нарезания зубьев. Шлифование зубьев осуществляется абразивными червяками по методу обкатки непрерывным делением.

Правка абразивного червяка производится непосредственно на станке с помощью специального механизма правки.

С целью исключения отрицательного влияния дисбаланса абразивного червяка на станке предусмотрена возможность самоустановки абразива (жироскопический эффект) и динамическая балансировка с помощью виброметра. Для контроля профиля винтовой нити на абразиве на станке установлен микроскоп.

С целью обеспечения равномерного снятия припуска с обеих сторон зубьев на станке предусмотрено контактирование зубьев заготовки и нитки червяка путем перемещения бабки, несущей абразивный червяк.

Шлифование шестерен на станке производится по полуавтоматическому циклу. Автоматическая радиальная подача и отвод стойки с заготовкой после окончания шлифования осуществляются гидравликой.

Точность шлифованных на полуавтомате изделий — в пределах 1-го класса.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

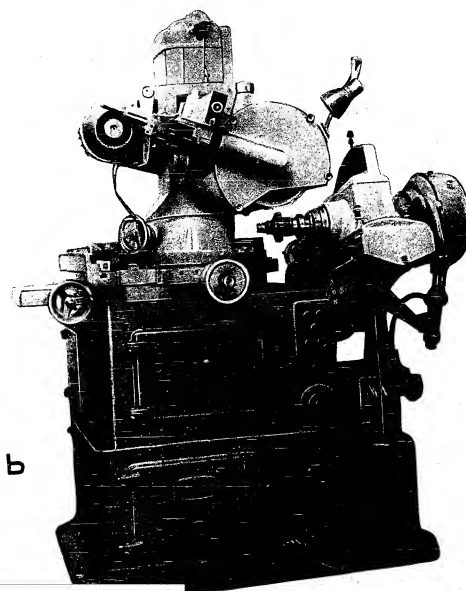
Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого изделия в мм	10—200
Наименьший угол наклона зуба обрабатываемого изделия в градусах	±45 80
Наибольшая длина шлифования для прямозубых колес в мм	№ 4
Размер конуса центров по ГОСТ 2573—44	
Наименьший и наибольший модуль обрабатываемого изделия в мм	0,2—2
Число оборотов шпинделя абразивного червяка при шлифовании в минуту	1500
Пределы чисел оборотов шпинделя абразивного червяка при правке в минуту	20—61
Пределы вертикальной подачи заготовки за 1 оборот шпинделя изделия в мм	0,12—1,12
Пределы радиальной автоматической подачи заготовки на 1 ход суппорта заготовки в мм	0,03—0,3
Мощность главного электродвигателя в кВт	4,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2840×1890×1750
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	6400

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

41'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

МОДЕЛЬ
5892



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для шлифования эвольвентного профиля зубьев прямозубых и косозубых шевров, долбяков и втулочных зубчатых колес на инструментальных заводах и в инструментальных цехах машиностроительных заводов.

Станок работает по принципу копирования эвольвентной поверхности кулака на профиль зуба изделия. Поворот изделия на один зуб производится автоматически механизмом деления, настраиваемым посредством сменных шестерей и делительного диска на заданное число зубьев обрабатываемого изделия.

Наличие короткой кинематической цепи передачи движения изделию обеспечивает высокую точность работы станка.

Простота переадаптации станка при смене эвольвентных копиров и введение тормоза для быстрой остановки движения бабки изделия выгодно отличает этот станок от других станков данного типа и назначения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Пределы диаметров начальной окружности обрабатываемого изделия в мм	20—250
Наибольший диаметр начальной окружности шталочного колеса в мм	160
Пределы модулей обрабатываемых изделий в мм	1—5
Угол винтовой линии зубьев шлифуемых изделий в градусах	±45
Наивысшее и наибольшее число зубьев обрабатываемого изделия	4—120
Наибольшая ширина прямоугольного изделия в мм	40
Наибольшая ширина изделия с углом винтовой линии 45° в мм	20
Наружный диаметр шлифовального круга в мм	400
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1380
Мощность электродвигателя шлифовальной головки в кВт	1,7
Общая мощность электродвигателей в кВт	2,7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1845×1460×2175
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3000

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

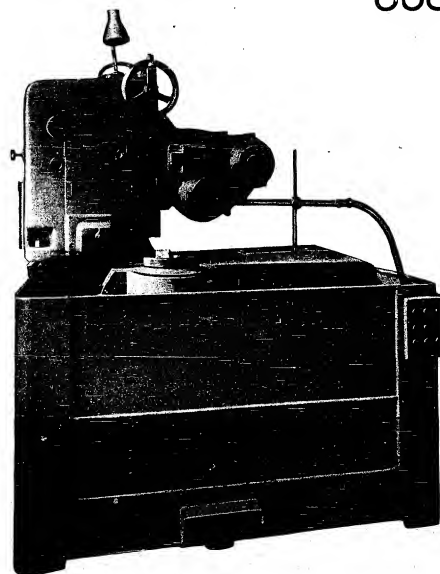
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зам. 32

42'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОЗАКРУГЛЯЮЩИЙ СТАНОК

5582



STAT

Станок предназначен для закругления торцов зубьев, а также для снятия фасок и заусенцев с торцов зубьев цилиндрических колес с прямыми и винтовыми зубьями как наружного, так и внутреннего зацепления пальцевой фрезой. Процесс закругления зуба осуществляется при помощи вертикального возвратно-поступательного движения инструментальной головки с вращающимся инструментом и синхронного с ним непрерывного вращения изделия. На станке имеется возможность получать любую форму закругления зуба, в том числе закругление зубьев через зуб, при помощи сменных копиров, устанавливаемых в цепи подачи. Подвод и отвод инструмента осуществляются гидравлически.

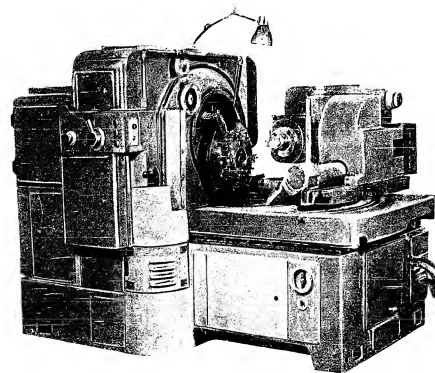
Станок работает по полуавтоматическому циклу.

Наибольший диаметр обрабатываемых колес наружного зацепления в мм	500
Наибольший диаметр обрабатываемых колес внутреннего зацепления в мм	200
Наименьшее и наибольшее число зубьев обрабатываемых колес	10—160
Наименьший и наибольший модуль обрабатываемых колес в мм	3—8
Наибольший угол спирали обрабатываемого зуба в градусах	35
Угол поворота инструментальной головки в градусах:	
вверх	20
вниз	30
Наименьшая и наибольшая высота плоскости обработки от стола в мм	80—440
Число оборотов шпинделя инструмента в минуту	1000; 1600; 2500
Мощность электродвигателя привода инструмента в кВт	1,7
Мощность электродвигателя привода изделия в кВт	1,0
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1825×1500×1800
Вес станка в кг	около 3600

ЗУБОРЕЗНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

43'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

525



STAT

Полуавтомат предназначен для чистового и чернового нарезания всех разновидностей конических колес со спиральными (круговыми) зубьями. Черновую обработку колес можно производить методом, равносильным простому врезанию инструмента в заготовку.

Полуавтомат обеспечивает применение скоростей резания до 300 м/мин. Обратное-делительное движение осуществляется как непрерывное зацепление зубчатых колес, что позволяет доводить время нарезания зуба до 4,5 секунды. Цикл работы полуавтомата отличается тем, что реверсирование заготовки отсутствует и процесс деления происходит непрерывно. Время холостого хода постоянно (2—2,5 сек/зуб) и не зависит от общей продолжительности цикла.

Перемещение стола и зажим изделия производятся гидравлически.

Цикл работы станка автоматизирован.

Все быстроработющие валки, а также стол, обкатная люлька и оба шпинделя смонтированы на опорах качения.

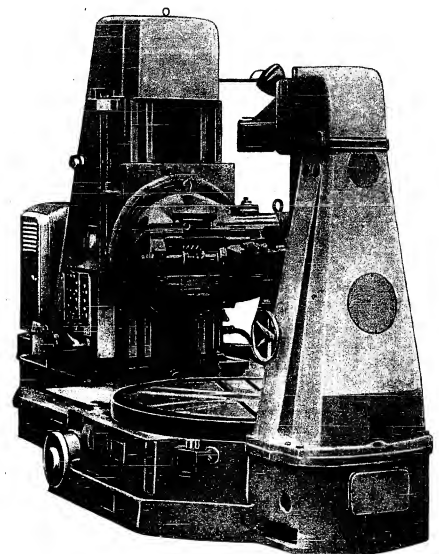
Смазка полуавтомата—автоматическая, под давлением.

Полуавтомат оборудован транспортером для удаления стружки.

Наибольший диаметр делительной окружности колес при передаточном отношении 10:1 и углу спирали 30° в мм	500
Наибольший модуль нарезаемых колес в мм	10
Наименьшая и наибольшая длина образующей делительного конуса в мм	0—250
Наименьший и наибольший угол делительного конуса	5°30'—54°0'
Наибольшее передаточное отношение нарезаемых колес с осlemi под углом 90°	10:1
Наибольшая ширина зубчатого венца в мм	65
Наименьшее и наибольшее число зубьев нарезаемых колес	4—100
Диаметр режущих головок в дюймах	6; 7 1/2; 9; 12
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра станка в мм	60—360
Число скоростей шпинделя	12
Число оборотов шпинделя в минуту	25—325
Продолжительность обработки одного зуба в секундах	4,5—78
Мощность электродвигателей в кВт	6,2
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2200×1600×1600
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	около 6200

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

44'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
5342

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — универсальный, предназначен для нарезания зубьев цилиндрических зубчатых колес методом обкатки червячной фрезой, а также червячных колес радиальной подачей инструмента. При применении накладных головок на станке можно нарезать зубья цилиндрических колес методом единичного деления дисковой или пальцевой фрезой и шевронные зубчатые колеса — пальцевой фрезой.

На станке предусмотрена возможность работать «встречным» и «путным» фрезерованием. Станок имеет неподвижный стол и подвижную стойку. Обрабатываемое изделие крепится на планшайбе стола и получает вращательное движение. Настройка станка на различные диаметры обрабатываемых изделий осуществляется при помощи перемещения стойки по направляющим станины. Подача режущего инструмента вдоль обрабатываемого зуба осуществляется перемещением суппорта по стойке.

Управление станком производится от пульта, установленного на стойке станка.

Перемещение стойки по станине, суппорта по стойке и установочное вращение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр нарезаемых зубчатых колес в мм:	
без задней стойки	2000
с задней стойкой	1400
Наименьший диаметр нарезаемых зубчатых колес в мм	300
Наибольший модуль нарезаемых колес в мм:	
червячной фрезой:	
по стали	15
по чугуну	20
дисковой фрезой:	
по стали	20
по чугуну	25
Наибольший угол наклона зуба нарезаемых колес в градусах	145
Наибольшая длина нарезаемых зубьев в мм	700
Наибольший диаметр фрезы в мм	250
Число скоростей фрез	20
Пределы чисел оборотов фрезы в минуту	11,2—100
Число подач фрез	18
Пределы подач фрез на 1 оборот изделия в мм:	
горизонтальных	0,27—6,8
вертикальных	0,3—15
Мощность главного электродвигателя в кВт	14
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	5875×2355×3250
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	25600

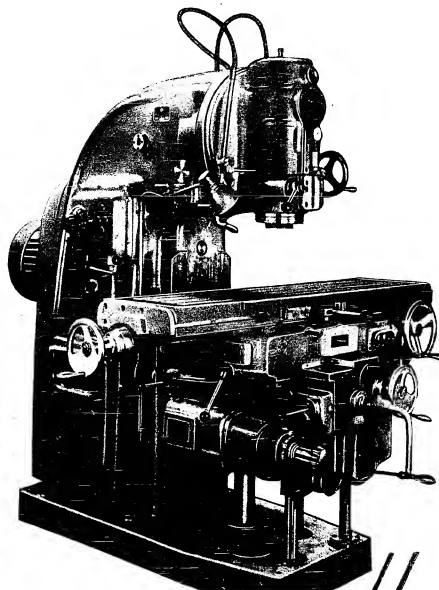
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зав. 32

КОНСОЛЬНОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ПОВОРОТНОЙ ГОЛОВКОЙ БЫСТРОХОДНЫЙ

451
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



Модель 6H13PB

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — общего назначения, предназначен, главным образом, для обработки наклонных и прямолинейных плоскостей в деталях из легких сплавов, из стали и чугуна.

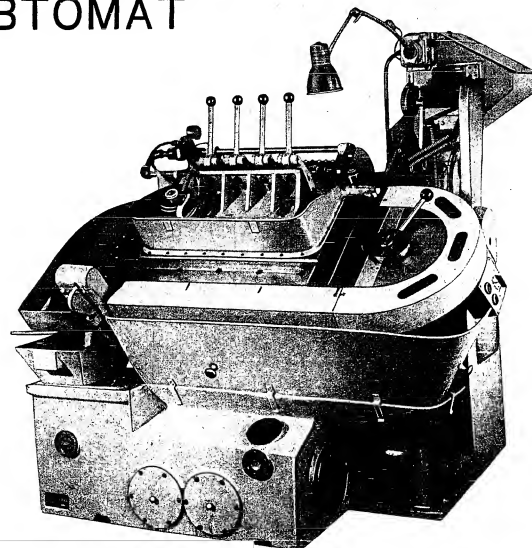
Конструкция станка разработана на базе вертикальнофрезерного станка модели 6Н13 и отличается от последнего наличием поворотного шпинделя в обе стороны на 45° , повышенными в 2 раза числами оборотов шпинделя и подачами, а также повышенной мощностью главного привода.

Маховик ручного продольного перемещения стола установлен спереди станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (ширина×глубина) в мм	400×1600
Наибольший продольный ход стола в мм	900
Наибольший поперечный ход стола в мм	320
Наибольший вертикальный ход стола в мм	420
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм	30—520
Расстояние от оси шпинделя до направляющих станины в мм	450
Угол поворота головки направо и влево в градусах	45
Число скоростей фрезерного шпинделя	18
Пределы чисел оборотов фрезерного шпинделя в минуту	63—3150
Число подач стола	18
Пределы подачи стола в мм/мин:	
продольных	40—2000
поперечных	27—1330
вертикальных	13,5—665
Мощность главного электродвигателя в кВт	14
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2575×2200×2250
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	около 4250

ШЛИЦПРОТЯЖНОЙ АВТОМАТ



Модель **7590C**

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Автомат предназначен для протравливания шлицев винтов и шурупов в условиях крупносерийного и массового производства.

Автомат работает по принципу непрерывного протравливания. Заготовки винтов и шурупов на бункера через подающий механизм с помощью обойм полушек транспортера непрерывно поступают под неподвижно установленную протяжку. В зоне протравливания заготовки автоматически зажимаются гидравлическими полушерами через движущуюся синхронно с ползушками цепь. По выходе из-под протяжки происходит автоматический разжим и сбрасывание готовых полуфабрикатов в улавливатель.

В автомате предусмотрен механизм для среза заусенцев, получаемых при протравливании шлицев винтов и шурупов с потайной головкой.

Резуциий инструмент — протяжка — не имеет подъема на зуб. Подъем на зуб (подача) создается путем наклонной установки протяжки в держателе. Для установки протяжки в обойме вне станка с последним поставляется специальное приспособление.

Полная переналадка автомата на другой размер квалифицированным наладчиком может быть произведена за 2,5—3 часа.

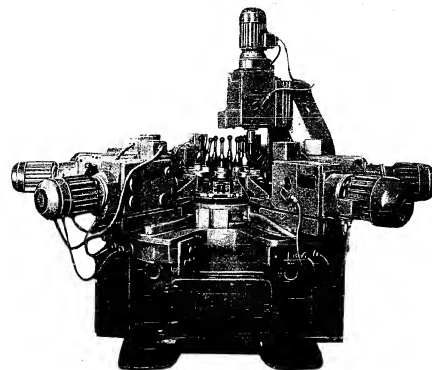
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Предельные размеры обрабатываемых изделий в мм:	
диаметр	1,5—4
длина стержня	4—60
Скорость протравливания в м/мин	6; 7,35; 9,55
Наибольшее усилие протравливания в кг	200
Число наладок	3
1-я наладка:	
для диаметров в мм	1,5—2,6
для длины в мм	4—18
шаг цепи в мм	22
2-я наладка (по особому заказу):	
для диаметров в мм	2,3—4
для длины в мм	4—18
шаг цепи в мм	33
3-я наладка:	
для диаметров в мм	2,3—4
для длины в мм	6—60
шаг цепи в мм	33
Производительность автомата в зависимости от наладки и скорости протравливания в шт/мин	182—435
Наибольшая суммарная длина протяжек в мм	396
Наибольшая допустимая подача на 1 зуб в мм	0,05
Мощность электродвигателя гидравлики в кВт	1,0
Мощность электродвигателя в кВт	1,0
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1615×1340×1610
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	около 1500

АГРЕГАТНЫЙ СТАНОК

47'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ХА-376



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

STAT

Станок предназначен для сверления, зенкерования и развертывания отверстий в деталях типа крана.

На круглом поворотном девятипозиционном столе размещено восемь зажимных приспособлений, в которые закреплены детали, обрабатываемые одновременно в восьми позициях.

Съем и установка детали осуществляются вручную, а зажим в приспособлении — при помощи эксцентрика. Быстрый подвод инструмента силовой головкой, рабочая подача и отвод инструмента в исходное положение производятся от копира. Поворот стола от одной позиции в другую производится механизмом с маятниковым крестом. Рабочий цикл станка осуществляется автоматически.

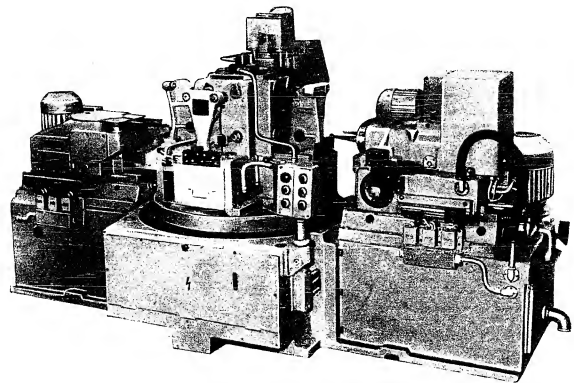
Привод силовых головок и поворот позиционного стола осуществляются от индивидуальных электродвигателей. Управление станком — кнопочное.

Производительность станка — 280 деталей в час.

Число силовых головок	9
Число шпинделей	9
Диаметр сверления в мм	6,6—8—8,8
Наибольшее перемещение головок по салазкам в мм	120—150
Наибольший ход пиноли в мм	75
Число электродвигателей	10
Общая мощность электродвигателей в кВт	10,15
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2250×2635×2165
Вес станка в кг	3230

48'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ФРЕЗЕРНО-РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК ТРЕХСТОРОННИЙ



STAT

Модель 1С143

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для предварительного и окончательного фрезерования опорной поверхности кулачки и нарезания резьбы под винт крепления фронтальной доски рукава швейной машины.

Обрабатываемые изделия вручную (по два) загружаются в одно из четырех приспособлений, установленных на поворотном четырехпозиционном столе и закрепляются пневматически. Фрезерование опорной поверхности кулачки производится предварительно левой и окончательно правой фрезерными головками.

Предельное перемещение правой головки обеспечивает ввод и вывод фрезы из обрабатываемой детали. Поперечное перемещение, создающее рабочую подачу, осуществляется от специального гидродвигателя. Фрезы приводятся во вращение от отдельных электродвигателей. Изменение режимов осуществляется сменными зубчатыми колесами.

Нарезание резьбы производится резьборезной головкой, смонтированной на корпусе поворотного стола, и выполняется механически от винта.

Наличие в станке счетного механизма и кулачковой муфты обеспечивает необходимую последовательность работы поворотного стола и фрезерных головок.

Цикл работы станка — полуавтоматический.

Управление станком — кнопочное.

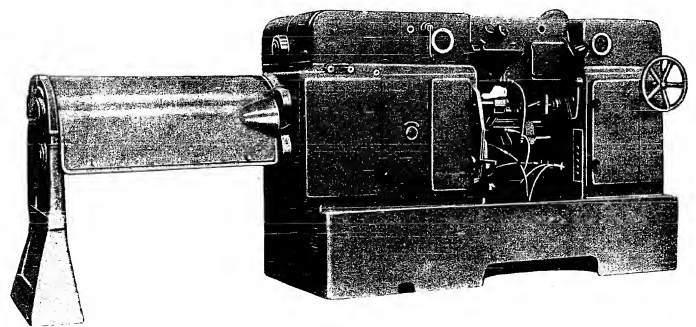
Производительность станка — 78 рукавов в час.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Число головок	3
Число шпинделей	6
Число оборотов шпинделей в минуту	170; 318; 335
Пределы рабочих подач фрез в мм/мин	36—2000
Диаметр поворотного стола в мм	1000
Число электродвигателей	4
Общая мощность электродвигателей в кВт	5,6
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	3066×1423×1533
Вес станка в кг	6100

491
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ



STAT

Модель 1265-4

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Автомат предназначен для изготовления изделий из пруткового материала, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, подрезания, сверления, развертывания, зенкования, растачивания, нарезания резьбы и отрезания.

Автомат имеет четыре поперечных суппорта и один продольный суппорт.

Установка рабочего хода продольного суппорта и независимых устройств осуществляется без смены кулачков. Установка рабочего хода поперечных суппортов производится при помощи стандартного набора из восьми кулачков, общих для всех суппортов.

Шпиндельный барабан имеет двустороннюю фиксацию. Подъем и поворот барабана производится на вспомогательной базе.

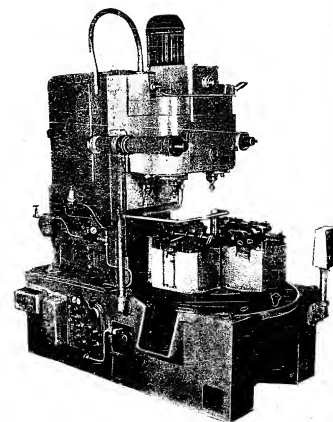
В автомате предусмотрены: отдельный электродвигатель для наладки, управление станком с двух сторон, шнековый транспортер для удаления стружки и работа с охлаждением эмульсией.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемого прутка в мм:	
круглого (диаметр)	80
квадратного (сторона)	36
шестигранного (диаметр вписанного круга)	68
Наибольшая длина подачи прутка в мм	200
Наибольшая длина обработки в мм	175
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	58—1025
Величина хода продольного суппорта в мм	180
Величина хода поперечных суппортов в мм:	
вертикаль	90
горизонт	80
Число оборотов распределительного вала на холостом ходу в минуту	10
Время холостого хода в секундах	3,5
Независимая подача инструментальных державок	в позициях III и IV
Быстрое сверление	в позициях III и IV
Нарезание резьбы	в позициях III и IV
Мощность главного электродвигателя в кВт	28
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	5130×1720×2100
Вес станка в кг	13 000

РАДИАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

50
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

МОДЕЛЬ
1C147

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для фрезерования по радиусу четырех углов платформы швейной машины.

На поворотном столе размещены четыре приспособления для установки и зажима обрабатываемых деталей. Установка деталей на станок производится вручную. Зажим — пневматический, автоматически срабатывающий при повороте стола. Поворот стола, его фиксация и поджим планшеты осуществляются гидравлически.

Оси шпинделей расположены по фрезерной головке эксцентрично по отношению к пинолям. Поворот пинолей на 90° осуществляется гидравлически через реечно-шестеренный механизм.

Вращение фрезерным шпинделем сообщается от электродвигателя через коробку скоростей и сменные зубчатые колеса.

В гидромеханизме станка предусмотрен специальный шариковый замок для удержания головки в верхнем исходном положении, исключающий необходимость противовеса фрезерной головке.

Управление станком — кнопочное.

Цикл работы станка — полуавтоматический.

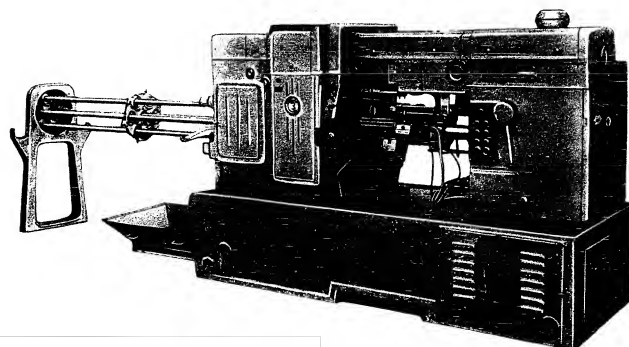
Производительность станка — 78 платформ в час при загрузке станка по времени на 78%.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Число фрезерных головок	1
Число шпинделей	4
Число оборотов шпинделя в минуту	225
Рабочая подача в мм/мин	106
Скорость холостого хода фрезерной головки в м/мин	4
Диаметр поворотного стола в мм	900
Число позиций поворотного стола	4
в том числе:	
загруженных	1
рабочих	3
Число электродвигателей	2
Общая мощность электродвигателей в кВт	5,6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2085×1400×2312
Вес станка в кг	около 4500

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ

51'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

Модель 1240-6

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 02798, Зав. 32

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

52'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

РАДИАЛЬНОСВЕРЛИЛЬНЫЙ ПЕРЕНОСНОЙ СТАНОК

Автомат предназначен для изготовления изделий из калиброванных прутков или труб, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: точения, подрезки торцов, сверления, растачивания, закернения, развертывания и нарезания резьбы.

Цикл работы — автоматический. Обработка изделия производится одновременно в шести позициях шпинделя поворотного шпиндельного блока.

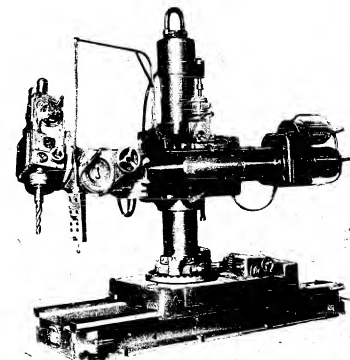
Шпиндельный блок периодически поворачивается на 60° для изменения позиции (операции). Последняя операция — отрезка, после чего пруток вновь выдвигается до упора.

Автомат имеет 6 поперечных суппортов, 1 продольный суппорт и 2 независимые инструментальные стойки, устанавливаемые в V и VI позициях или по особому заказу в IV и VI позициях. Быстросверляющее приспособление устанавливается в любой позиции.

Все суппорты и инструментальные шпиндели перемещаются от постоянных кулачков. Вращение распределительного вала при наладке осуществляется от отдельного электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого прутка в мм:	
круглого (диаметр)	40
квадратного (сторона)	27
шестигранного (расстояние между сторонами)	32
Наибольшая длина подачи прутка в мм	190
Наименьший остаток прутка в мм	70
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в мм:	
по стали	27
по латуни	39
Развертывание с независимой подачи и нарезание резьбы	в позициях V и VI
Наибольшее перемещение продольного суппорта, возможное при нормальных кулачках, в мм	160
Наибольшее перемещение поперечного суппорта, возможное при нормальных кулачках, в мм	60
Пределы числа оборотов рабочих шпинделей в минуту	156—2120
Время полного оборота распределительного вала на холостом ходу в секундах	2,7
Мощность главного электродвигателя в кВт	20
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	5685×1350×1960
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	9000



МОДЕЛЬ
2П56

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для сверления в сплошном материале, рассверливания, зенкерования, развертывания и подрезания плоскостей в вертикальном и горизонтальном направлениях, а также под углом в крупных деталях. Станок имеет поворотную шпиндельную головку, расположенную на торце наклоняющегося рукава станка и салазки со станиной для горизонтального перемещения колонны. Перемещение колонны по станине, вертикальное и горизонтальное перемещение рукава производится механически или от руки. Зажим колонны, рукава и салазки на станине производится гидравлически. Изменение числа оборотов и подачи шпинделя осуществляется коробкой скоростей и подач.

Управление станком — кнопочное.

Станок снабжен реверсивной пластинчатой муфтой привода вращения шпинделя и механизмом автоматического выключения подачи по достижении заданной глубины сверления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления (в стали) в мм	50
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до колонны в мм	1800
Наибольшее расстояние от пола до конца шпинделя при вертикальном его положении в мм	2050
Угол поворота шпиндельной головки в плоскости фланца ее крепления в градусах	360
Угол наклона шпиндельной головки в вертикальной продольной плоскости оси рукава в градусах	— 90
Наклон рукава в градусах:	
вверх	10
вниз	35
Наибольший ход шпинделя в мм	320
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне в мм	875
Наибольшее горизонтальное перемещение рукава в мм	765
Наибольшее перемещение колонны по станине в мм	1500
Число скоростей шпинделя	9
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	14—850
Число механических подач	4
Пределы рабочих подач в мм/об шпинделя	0,1—0,4
Мощность главного электродвигателя в кВт	4,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3440×1480×2140
Вес станка в кг	7100

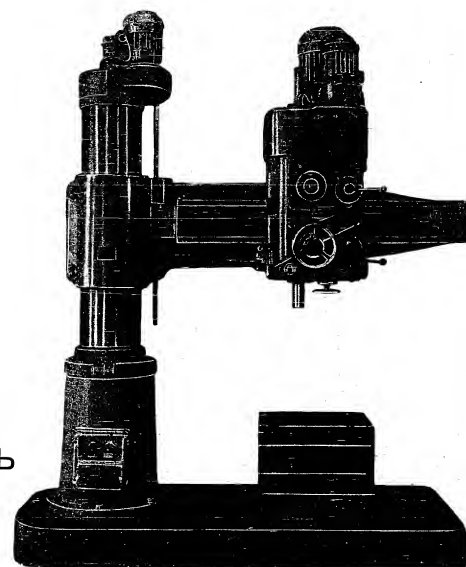
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 05960. Зак. 32.

53'
БЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

РАДИАЛЬНОСВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
2А55

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для сверления, зенкерования, развертывания, растачивания отверстий, нарезания резьбы метчиками, подрезания плоскостей резцом и торцовым инструментом в условиях мелкосерийного и серийного производства машиностроительных заводов.

В станке за счет разделения зажимов и введения хомута повышена жесткость зажима колонны и шпиндельной головки.

Зажим колонны и головки на рукаве осуществляется гидравлически. Зажим и освобождение рукава на колонне производится автоматически при выключении или включении вертикального перемещения рукава.

Изменение чисел оборотов и подач производится коробкой скоростей с одноступенчатой системой управления.

Надвиг в станке пластинчато-реверсивной муфты обеспечивает плавное изменение направления вращения шпинделя при нарезании резьбы.

Станок снабжен механизмом автоматического выключения подачи по достижении заданной глубины сверления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления в мм	50
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до колонны (вылет) в мм	1500
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до пальца в мм	1500
Наибольшее перемещение шпинделя в мм	350
Наибольшее горизонтальное перемещение шпиндельной головки в мм	1100
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне в мм	680
Число скоростей шпинделя	19
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1700
Число механических подач	12
Пределы рабочих подач в мм/об шпинделя	0,05—2,2
Мощность главного электродвигателя в кВт	4,5
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2500×1000×3265
Вес станка в кг	4100

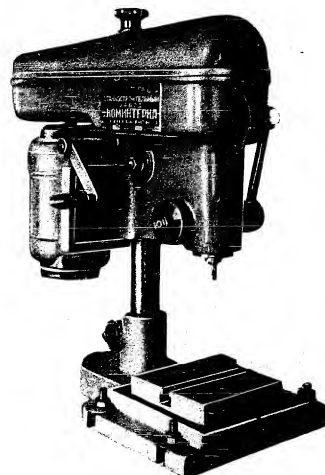
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00390. Стр. 32.

НАСТОЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК БЫСТРОХОДНЫЙ

54'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



модель
2A106

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для сверления отверстий диаметром от 1 до 6 мм в стальных, чугунных и бронзовых деталях, на чугунной плите станка закреплена колонна, по которой перемещается шпиндельная бабка при помощи рукоятки через ременную передачу. Вращение шпинделя осуществляется от электродвигателя через ременную передачу. Установка необходимой скорости осуществляется переборкой ремня на соответствующую ступень шкива.

Подача сверла осуществляется перемещением гильзы со шпинделем от рукоятки через ременную передачу.

Глубина сверления определяется по лимбу с делениями.

После окончания сверления шпиндель со сверлом возвращается в исходное положение под действием пружины.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления в мм	6
Наибольший ход шпинделя (от руки) в мм	75
Вылет шпинделя в мм	125
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до палки в мм	200
Конус шпинделя	Морзе № 1А укороченный
Число скоростей шпинделя	6
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	1545—15000
Мощность главного электродвигателя в кВт	0,6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	614×360×700
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	82

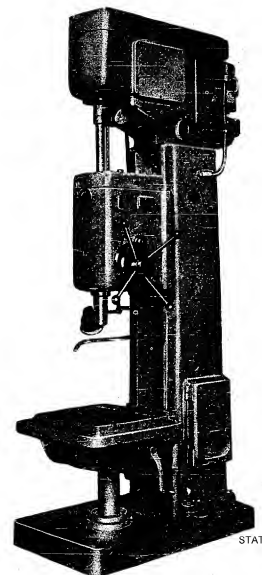
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т05915. Зав. 32.

55'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ВЕРТИКАЛЬНОСВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ

МОДЕЛЬ
2А135



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — универсальный, предназначен для сверления, зенкования, шликования, развертывания отверстий и нарезания резьб метчиками.

Привод шпинделя осуществляется от односкоростного электродвигателя через коробку скоростей, имеющую двухрукоятное управление.

Шпиндель имеет ручную и механическую подачи. Механические подачи устанавливаются при помощи коробки подач. В станке предусмотрена возможность сверления на заданную глубину с автоматическим отключением подачи и включением возвратного движения шпинделя.

Для нарезания резьбы в станке предусмотрено ручное и автоматическое реверсирование главного электродвигателя.

Кронштейн и стол имеют установочные перемещения по вертикальному направляющему станины.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

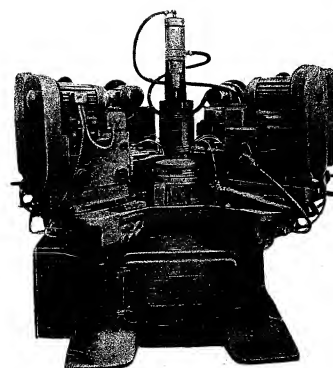
Наибольший диаметр сверления в мм	35
Наибольшее перемещение шпинделя в мм	225
Вылет шпинделя в мм	300
Конус в отверстии шпинделя	Морзе № 4
Рабочая поверхность стола (ширина×длина) в мм	450×500
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм	0—750
Количество скоростей шпинделя	9
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	68×1100
Количество подач шпинделя	11
Пределы подач шпинделя в мм/об	0,115—1,6
Мощность главного электродвигателя в лс	4,5
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1240×810×2563
Вес станка с электрооборудованием в кг	1523

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 02798. Экз. 32

АГРЕГАТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

56'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

МОДЕЛЬ
ХА-556

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для сверления отверстий в поршне. Установка и снятие детали производится вручную. Процесс обработки детали в пределах цикла автоматизирован и обеспечивает вращение и подачу инструмента (сверла) и согласование с ним периодические повороты зажимного приспособления с деталью.

По окончании рабочего цикла станок автоматически выключается и производится отжим детали. На станке размещены 8 силовых головок с салазками для отвода головок и поворотное зажимное приспособление. Привод силовых головок осуществляется от индивидуальных электродвигателей посредством канонической передачи. Быстрый подвод инструментов каждой силовой головки, рабочая подача и отвод в исходное положение осуществляются автоматически с помощью специальных кулачков.

Производительность станка — 7 деталей в час. Он заменяет 4 универсальных станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

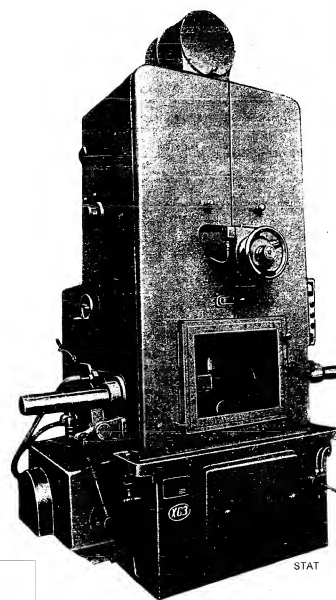
Диаметр просверливаемых отверстий в мм	2,3 и 5,5
Число силовых головок	8
Число электродвигателей	10
Общая мощность электродвигателей в квт	8,75
Число электромоторов	1
Производительность станка (количество поршней в час)	7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1500×1775×1850
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3044

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Зав. 32.

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОРЫТ ЛОПАТОК

57'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
XШ-185

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для шлифования корыт лопаток бесконечной абразивной лентой, охватывающей шлифуемую поверхность по копиру и движущейся с определенной скоростью шлифования.

Шлифуемая лопатка закрепляется в специальной кассете корытом вверх на столе станка. Для шлифования сложной кривой корыта лопатки стол, закрепленный на каретке, совершает непрерывное возвратно-поступательное движение и поворот вокруг оси, перпендикулярной направлению движения каретки.

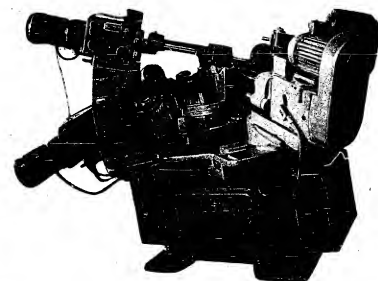
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Развернутая длина абразивной ленты в мм	3000
Наименьшая и наибольшая длина шлифования в мм	40—170
Скорость движения абразивной ленты в м/сек	28
Наибольший угол закрутки профиля лопатки в градусах	25
Длина стола в мм	280
Ширина стола в мм	120
Число двойных ходов в минуту	26,1; 40; 75,2; 114,4
Наименьший и наибольший ход каретки в мм	30—100
Размер копира (длина×ширина×высота) в мм	170×80×80
Мощность электродвигателя абразивной ленты в кВт	10
Мощность электродвигателя привода каретки (двухскоростной) в кВт	0,6/1,0
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	1980×1760×2800
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3050

АГРЕГАТНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

МОДЕЛЬ
XA455



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 05990. Зак. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для односторонней обработки двух отверстий в крышках подшипника коленчатого вала.

На круглом поворотном шестипозиционном столе размещено шесть зажимных приспособлений, в которых закреплены обрабатываемые детали, подвергающиеся сверлению, зенкерованию, фрезерованию, торцеванию и развертыванию одновременно в пяти позициях.

Съем и постанов обрабатываемой детали производится вручную. Закрепление детали в приспособлении — пневматическое. Рабочий цикл станка (быстрый подвод инструмента, рабочая подача и быстрый отвод в исходное положение, а также поворот стола) осуществляется автоматически от специального копир.

Поворот стола и перемещение обрабатываемой детали из одной позиции в другую осуществляется от механизма с мультитильным крестом. Для обработки одновременно двух отверстий на силовых головках установлены двухшпиндельные насадки.

Управление станком — кнопочное. Производительность станка — 180 деталей в час.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Число силовых головок	6
Число шпинделей	11
Диаметр сверления в мм	14,5
Наибольшее перемещение головок на салазках в мм	120—150
Наибольший ход пиноли в мм	75
Число электродвигателей	7
Общая установленная мощность электродвигателей в кВт	9,55
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2738×2045×1845
Вес станка в кг	3175

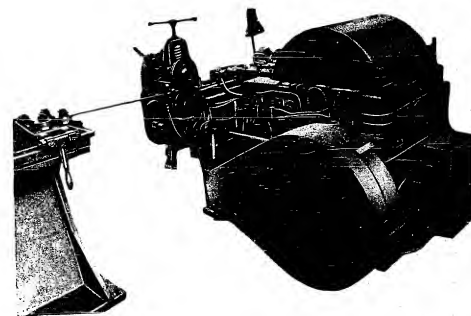
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 05990, Зак. 32.

ЦЕПЕВЯЗАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

59'



МОДЕЛЬ
A612A

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Автомат предназначен для изготовления (входную) из калиброванной стали звеньев и вазалия их в цепь.

Конструкция автомата рассчитана на встройку в автоматическую линию.

При помощи роликового механизма подачи материал подается в матрицу, смонтированную в ползуне.

При ходе ползуна вперед происходит отрезка мерной заготовки.

Отрезанный стержень заготовки механизмов закатывания подается до упора на линию гибки. Движением гибочных ползунов с формующими роликами при ходе их вперед производится загибка звена вокруг оправки.

После этого оправка опускается вниз и звено при помощи кантователя поворачивается на 90° в вертикальное положение; в то же время новая заготовка подается на линию гибки сквозь сформированное звено. Происходит повторение цикла загибки нового звена и тем самым образуется цепь, состоящая из звеньев с зазорами между торцами.

Движение ползунов реза и гибки, прижимов, кантователя и роликов подачи осуществляется от кулачкового механизма.

Для предохранения автомата от перегрузки в конструкции его предусмотрена конусная фрикционная муфта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр (калибр) изготавливаемых цепей в мм	4—8
Размеры звеньев после сварки (длина×ширина) в мм	36—56×16—28
Число ходов ползуна в минуту	30—40
Мощность главного электродвигателя в кВт	4,5
Габарит автомата (длина×ширина×высота) в мм	1720×2230×1400
Вес автомата с электрооборудованием в кг	3000

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

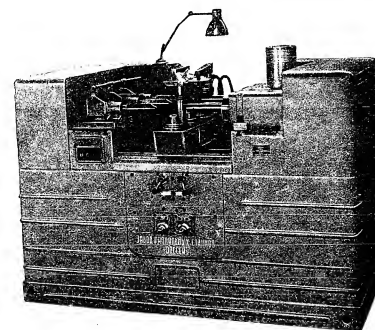
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 05990. Зав. 32.

АЛМАЗНОРАСТОЧНОЙ СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДВУСТОРОННИЙ

ВЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

2А715



STAT

Станок предназначен для тонкой расточки цилиндрических отверстий в условиях крупносерийного производства. На станке можно производить расточку конических отверстий, обточку и подрезку.

Станок работает по полуавтоматическому циклу. Вручную производятся только установка и снятие детали ипуск станка. Обрабатываемая деталь закрепляется в приспособлении, установленном на столе станка.

Быстрое перемещение и рабочая подача стола в обе стороны — к левым и правым расточным головкам — осуществляются гидравлически с бесступенчатым регулированием скорости подачи.

На станке может быть установлено от 2 до 4 расточных головок в зависимости от типоразмера. Изменение скорости вращения шпинделей расточных головок производится сменными шкивами. Включение и выключение вращения шпинделей происходит автоматически при помощи кулачков, воздействующих на конечные выключатели.

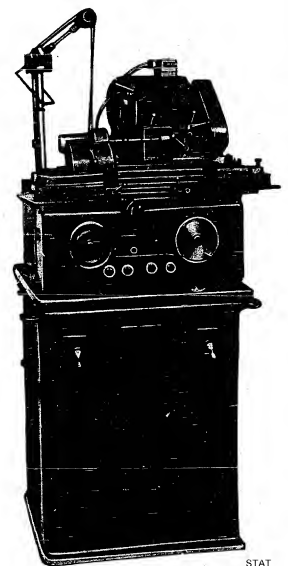
Станок поставляется наладженным на обработку определенной детали.

Наименьший и наибольший диаметр растачиваемых отверстий в мм	8—200
Расстояние от оси шпинделя до стола в зависимости от типоразмера головок в мм	230—270
Наибольшее количество устанавливаемых головок на каждом мостике	4
0-го типоразмера	4
1-го типоразмера	3
2-го типоразмера	3
3-го типоразмера	3
4-го типоразмера	2
Пределы числа оборотов шпинделей в минуту в зависимости от наладки	150—5000
Рабочая площадь стола (ширина×длина) в мм	400×600
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	450
Пределы рабочей подачи стола в мм/мин	10—500
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин	2—2,5
Мощность электродвигателя привода шпинделей (в зависимости от наладки) в кВт	1—4,5
Мощность электродвигателя привода гидронасоса в кВт	1,0
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2016×1200×1400
Вес нескаченной части станка (без наладки, агрегата охлаждения и шпиндельных головок) в кг	3000

601'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Модель
310



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — повышенной точности, предназначен для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических и конических поверхностей в условиях индивидуального и мелкосерийного производства. На станке могут быть выполнены следующие работы: наружное шлифование в центрах деталей с цилиндрическими и коническими поверхностями; наружное шлифование в патроне или цанге; внутреннее шлифование в патроне или цанге; шлифование торцов; наружное и внутреннее шлифование в люнете.

Привод вращения шлифовального круга осуществляется от индивидуального электродвигателя через плоскоремennую передачу. Станок имеет бесступенчатый привод бабки надежная и стола от отдельных регулируемых электродвигателей. Реверс движения стола производится реверсивным механизмом, управляемым упорами.

Внутреннее шлифование производится высокочастотным электрошпинделем, имеющим 36 000 об/мин, для питания которого имеется преобразователь частоты.

Поперечная подача шлифовальной бабки осуществляется через винтовую пару. Для точечной подачи на 2,5 мс предусмотрен храповой механизм, действующий от рукоятки.

Станок снабжен двумя приспособлениями для правки круга при наружном и внутреннем шлифовании.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	100
Рекомендуемые диаметры шлифования в мм:	
наружного	2—15
внутреннего	5—12
Расстояние между центрами в мм	150
Наибольшая длина шлифования в мм:	
наружного	140
внутреннего	30
Наибольшее перемещение стола в мм	220
Скорость механического перемещения стола (регулирование бесступенчатое) в мм/мин	0,25—2,5
Наибольший угол поворота стола при повороте в градусах	+7; —5
Перемещение шлифовальной бабки на одно деление анимба в мм	0,0025
Угол поворота салазок шлифовальной бабки в градусах	±90
Угол поворота шлифовальной бабки в градусах	±90
Наибольший и наименьший диаметр шлифовального круга в мм	150—110
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	4500
Пределы числа оборотов шпинделя изделия (регулирование бесступенчатое) в минуту	180—800
Угол поворота бабки изделия в градусах	30; 90
Мощность главного электродвигателя в кВт	0,7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	670×640×1350
Вес станка в кг	450

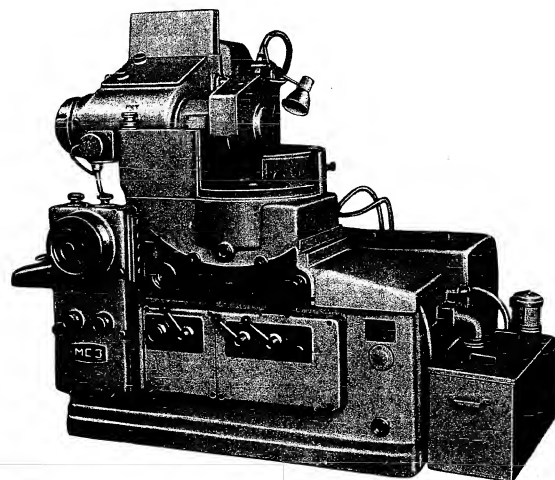
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32

ВЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



STAT

Модель 3740

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для шлифования плоских и конусных (выпуклых и вогнутых) поверхностей тел вращения периферией круга. Круглый вращающийся стол станка может наклоняться под углом до 15° .

Шлифовальная бабка со встроенным электродвигателем установлена на вертикальной колонке и в процессе шлифования неподвижна; движение подачи осуществляется лишь в момент реверса стола. Шпиндель шлифовального круга расположен горизонтально. Возвратно-поступательное движение к центру и от центра стола осуществляется самим круглым столом. Регулирование скорости возвратно-поступательного движения стола — бесступенчатое, гидравлическое.

Привод вращения круглого стола осуществляется от гидромотора с бесступенчатым регулированием числа оборотов.

Подача на врезание достигается движением шлифовальной бабки по направляющим колонны вниз, при этом подача возможна механическая от гидромеханизма или ручная.

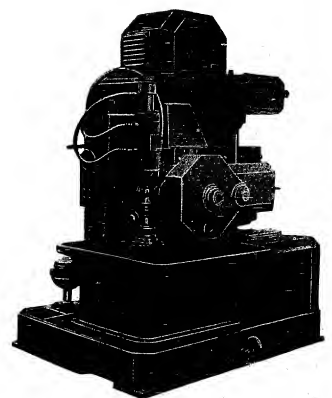
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры устанавливаемых изделий (диаметр×высота) в мм	475×175
Наибольшие размеры шлифуемых плоских поверхностей (диаметр×высота) в мм	400×175
Наибольшие размеры шлифуемых конусных поверхностей (диаметр×высота) в мм	400×125
Наибольший диаметр стола в мм	400
Наибольший угол наклона стола для выпуклого профиля в градусах	15
Пределы скоростей продольного перемещения стола (регулирование бесступенчатое) в м/мин	0,6—4
Пределы числа оборотов стола в минуту	40—210
Диаметр шлифовального круга в мм	350
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1440
Пределы подачи шлифовальной бабки на 1 ход стола в мм	0,005—0,03
Мощность электродвигателя шлифовального шпинделя в кВт	7
Общая мощность всех электродвигателей в кВт	12,65
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2250×1585×1900
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3750

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЗУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ

63'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
ЕЗ-13

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для нарезания цилиндрических колес с прямыми и спиральными зубьями в условиях массового и серийного производства по методу точения долбяком.

Станок имеет вертикальную компоновку — ось изделия расположена вертикально.

Настройка станка на требуемый диаметр обработки осуществляется вручную при помощи горизонтального перемещения суппорта. Настройка на требуемый угол спиралей — поворотом суппорта.

Стол и стойка станка горизонтальных и вертикальных перемещений не имеют.

Суппорт станка имеет автоматическую вертикальную подачу. Наладка станка на обработку зубчатых колес полностью аналогична наладке зубофрезерных станков.

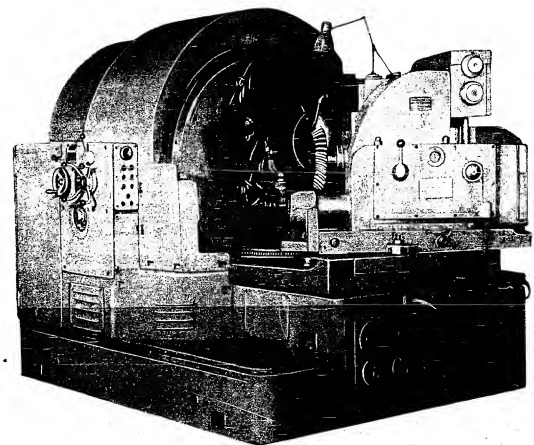
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых колес в мм	320
Наибольший модуль зубьев нарезаемых колес в мм	6
Наибольшая длина нарезаемых зубьев в мм	200
Наибольший диаметр долбяков в мм	180
Наименьшее и наибольшее расстояние между осью изделия и инструмента в мм	40—225
Угол наклона суппорта в градусах	± 35
Число скоростей шпинделя инструмента	8
Пределы чисел оборотов инструмента в минуту	63—320
Число вертикальных подач долбяка	4
Пределы вертикальных подач на 1 оборот изделия в мм	0,25—1
Наибольшее число оборотов изделия в минуту	200
Мощность главного электродвигателя в кВт	10
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1690×1790×2270
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	6000

64'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

5872



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 02777. Зак. 32.

STAT

Станок предназначен для шлифования конических колес со спиральными (круговыми) зубьями и гипонидных колес по методу обкатки. Станок снабжен механизмом для шлифования колес передач полуобкатного типа и колес, имеющих большую длину начального конуса. Обкатно-деятельное движение в станке осуществляется как непрерывное зацепление зубчатых колес. Перемещение стола, зажим и правка шлифовального круга производятся гидравлически. Цикл работы станка автоматизирован, включая выполнение заданного числа проходов, периодическую правку шлифовального круга и останов по окончании обработки.

Станок пригоден для работы в условиях как массового, так и мелкосерийного производства.

Наибольший диаметр декартовой окружности шлифуемого колеса в мм:

при $i=10:1$ и угле спирали 30°	840
при $i=10:1$ и угле спирали 0°	575
при $i=2:1$ и угле спирали 30°	750
при $i=2:1$ и угле спирали 0°	520
при $i=1:1$ и угле спирали 30°	600
при $i=1:1$ и угле спирали 0°	395

Наибольшее передаточное отношение шлифуемой пары при угле между осями 90°

при угле спирали 30°	10:1
при угле спирали 0°	15

Наибольшая ширина обрабатываемого зубчатого венца в мм

при угле спирали 30°	420
при угле спирали 0°	285

Наибольшая высота зубьев в мм

при угле спирали 30°	32
при угле спирали 0°	4—160

Наименьшее и наибольшее число зубьев обрабатываемых колес

Диаметр шлифовальных кругов в дюймах	6; 9; 12; 18
Диаметр шлифовальных кругов в мм	125—600

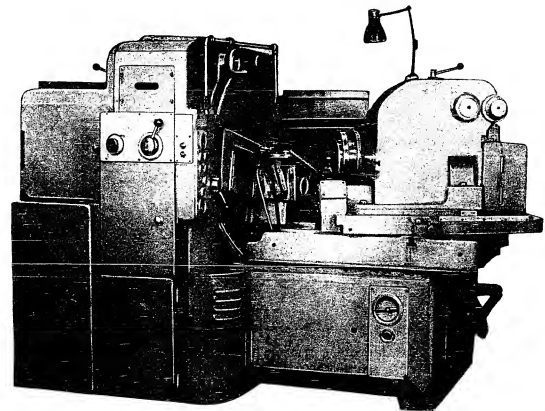
Число ступеней оборотов шлифовального круга

Предел числа оборотов шлифовального круга в минуту	1130—4150
Мощность электродвигателя привода шлифовального круга в кВт	2,8

Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм

Вес станка в кг	2600×2100×1950
	около 12500

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ



STAT

Модель **5870**

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Полуавтомат предназначен для шлифования зубьев прямозубых конических колес.

Обработка производится по одной стороне профиля зуба. Полуавтомат можно быстро перестраивать на обработку одной или другой стороны профиля, но для достижения наилучшего качества шлифованных шестерен и наивысшей производительности целесообразно вести обработку на двух станках.

После установки заготовки и нажатия пусковой кнопки полуавтомат работает автоматически, причем выполняется установленное число проходов со снятием заданной величины припуска, а также периодическая правка шлифовального круга. По окончании обработки станок автоматически останавливается.

Полуавтомат снабжен устройством для образования фланкированных и бочкообразных зубьев. Правочный аппарат позволяет получить заданную величину радиуса выкружки у основания зуба.

Полуавтомат имеет жесткую конструкцию, позволяющую применять скорость шлифования до 60 м/сек. Продолжительность холостого хода минимальна (2—2,5 сек/зуб). Шлифовальный круг работает своей конической поверхностью и имеет минимальную площадь контакта с поверхностью зуба. Это обстоятельство наряду с быстрым возвратно-поступательным движением вдоль зуба и применением обильного охлаждения позволяет работать с высокими режимами без образования «прижогов» на поверхности зуба.

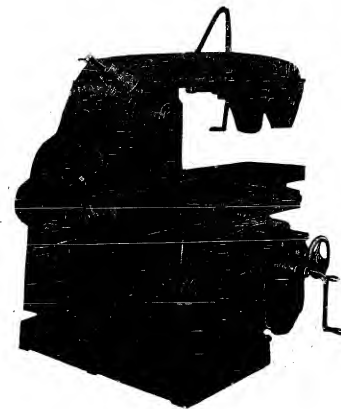
Указанные выше особенности делают станок высокопроизводительным и одновременно широкоуниверсальным.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес в мм:	350
при передаточном числе 10:1	300
при передаточном числе 2:1	250
при передаточном числе 1:1	8
Наибольший модуль обрабатываемых зубчатых колес в мм	175
Наибольшая длина образующей начального конуса в мм	60
Наибольшая ширина зубчатого венца в мм	10:1
Наибольшее передаточное число обрабатываемых колес	250
Диаметр шлифовального круга в мм	10
Ширина шлифовального круга в мм	100
Коническое отверстие в шпинделе:	
наружный диаметр в мм	1:20
конусность	150
длина конуса в мм	78
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе в мм	7,3
Мощность электродвигателей в кВт	2200×2000×1600
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	6500
Вес станка с принадлежностями в кг	

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

66'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



модель
6H82

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — универсального типа, с поворотным столом, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрическими, дисковыми, угловыми и фасонными фрезами.

На станке можно производить фрезерование цилиндрических зубчатых колес с прямым и косым зубьями, червячных и конических колес, червяков, реек, шпоночных канавок, спиралей и пр. при помощи приспособлений.

Вращение шпинделя, фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Стол имеет механическую подачу, быстрое перемещение в трех направлениях и автоматическое движение по замкнутому галтерному циклу, чем обеспечивается возможность рационального использования станка в серийном производстве.

Числа оборотов шпинделя в минуту и подачи стола устанавливаются селективными механизмами коробки скоростей и подачи.

На станке можно производить обработку методом попутного фрезерования.

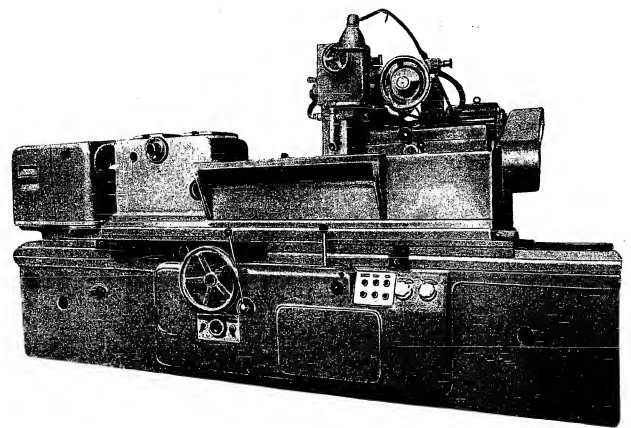
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (длина×ширина) в мм	1250×320
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	370
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	350
Наименьшее и наибольшее расстояние от вертикальных направляющих станины до середины стола в мм	210—470
Расстояние от оси шпинделя до хвоста в мм	155
Наибольший угол поворота стола	±45°
Количество скоростей шпинделя	18
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подачи стола в мм/мин:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин:	
продольного и поперечного	2300
вертикального	770
Мощность главного электродвигателя в кВт	7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	2100×1740×1615
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	2800

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 02782. Зав. 32

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КУЛАЧКОВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛИКОВ



Модель **ХШ170**

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для черного и чистового шлифования кулачков распределительных валков в условиях массового производства. Станок работает по полуавтоматическому циклу методом копирования по шаблону. Установка изделия с зажимным устройством, снятие изделия и включение рукоятки пуска производится вручную.

Шлифование каждого кулачка в размер и переход с одного кулачка на другой, правка круга, подача алмаза при правке и компенсация износа шлифовального круга осуществляются автоматически. На станке предусмотрено автоматическое изменение скорости вращения изделия в процессе шлифования каждого кулачка при переходе с чернового на окончательное шлифование.

Перемещение стола при переходе шлифования с кулачка на кулачок, отвод алмаза в переднее нерабочее положение, выключение механизма ручного перемещения стола, быстрый подвод и подача шлифовальной бабки, поперечное перемещение и периодическая подача алмаза и компенсация износа шлифовального круга, выключение осциллирующего движения шлифовального шпинделя, блокировка рукоятки пуска станка во время правки шлифовального круга, управление стопором стола осуществляются от гидравлики автоматически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

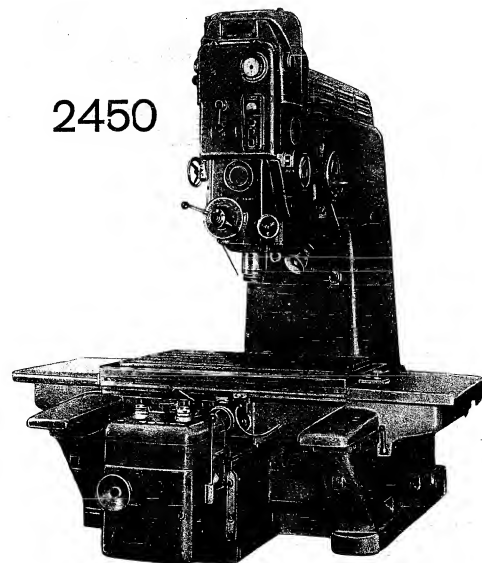
Наибольшие размеры устанавливаемого изделия в мм:	
диаметр	120
длина	900
Высота центров над алмазом в мм	75
Наибольший подъем шлифуемого кулачка в мм	15
Наибольший диаметр шлифуемой шейки в мм	70
Скорость гидравлического перемещения стола в мм/мин	500—6000
Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга в мм	500—600
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1065
Цена деления лимба поперечной подачи на диаметр изделия в мм	0,005
Число оборотов изделия в минуту	30; 60
Наибольший снимаемый припуск на сторону в мм	0,8
Мощность главного электродвигателя в кВт	7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3620×2275×1740
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	7000

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

КООРДИНАТНО-РАСТОЧНОЙ СТАНОК

681
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

2450



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для сверления, растачивания отверстий с точным расстоянием между их осями, а также для точной разметки, проверки линейных размеров и междоустьевых расстояний в кондукторах, приспособлениях и точных деталях машин.

Станок снабжен точными шкалами и оптической окулярной системой для отсчета перемещений и установки стола по координатам.

Число оборотов шпинделя инструмента и подачи регулируются бесступенчато. Стол имеет ускоренное механическое перемещение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина X длина) в мм	630X1100
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	1000
поперечное	600
Расстояние от торца шпинделя до стола в мм:	
наибольшее	250
наименьшее	750
Наибольший ход шпинделя в мм	250
Наибольшее перемещение шпиндельной коробки в мм	250
Расстояние от центра шпинделя до стойки (вылет) в мм	700
Пределы чисел оборотов шпинделя (3 ступени и бесступенчатое регулирование в пределах каждой ступени) в минуту	55—2000
Пределы подачи (бесступенчатое регулирование) в мм/об шпинделя	0.03—0.16
Скорость механического перемещения стола (2 ступени) в мм/мин.	36; 1000
Наибольший конус закрепленного инструмента	М: рзе № 4
Наибольший диаметр сверления в мм	40
Наибольший диаметр расточки в мм	250
Гарантируемая точность установки междоустьевых координат в мм	0.006
Мощность главного электродвигателя в кВт	4.5
Габариты станка (ширина X длина X высота) в мм	2840X2300X2350
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	6515

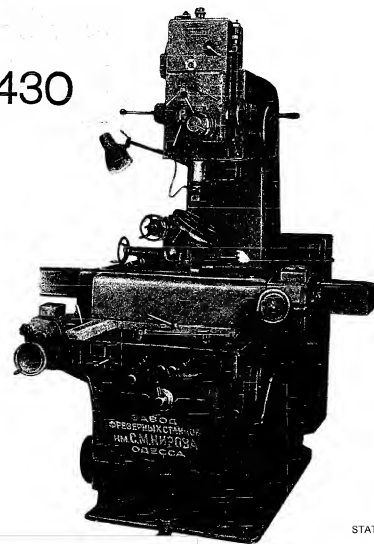
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

69'
БЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КООРДИНАТНО-РАСТОЧНОЙ СТАНОК

2A430



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для обработки отверстий с точным расстоянием между их осями без применения разметки и кондукторов, чистового фрезерования, а также измерения расстояний между отверстиями готовых изделий. Станок — одноконтурного типа, имеет вертикальное перемещение шпиндельной головки и прямоугольный стол с продольным и поперечным перемещениями. В качестве отдельных приспособлений для обработки концентрично и наклонно расположенных отверстий к станку прилагаются круглый делительный и наклонно-поворотный столы.

Отсчет координат производится по лямбам и счетному механизму с предварительным набором, который может производиться во время обработки детали.

Автоматическая остановка стола в предварительно выбранном положении осуществляется при помощи индуктивного датчика.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина) в мм	280×560
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	400
поперечное	250
Вылет шпинделя в мм	310
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до стола в мм	115—435
Предел частоты оборотов шпинделя в минуту	140—2840
Предел подачи шпинделя в мм/об	0,025—0,25
Предел подачи стола в мм/мин	28—135
Ускоренное перемещение стола в мм/мин	1100
Наибольший диаметр расточки в мм	60
Наибольший диаметр сверления в мм	16
Мощность главного электродвигателя (трехскоростного) в кВт	0,7/1,7/2
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1460×1500×2060
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	2380

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

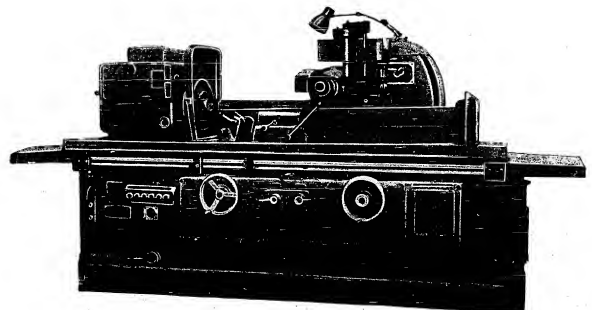
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32

78'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ШЛИЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

345А



STAT

Станок предназначен для шлифования шлицев валов и проточки прямого профиля в условиях механических и инструментальных цехов машиностроительных заводов мелкосерийного и серийного производства.

Перемещение стола и деление на требуемое количество шлицев осуществляется автоматически.

В станке для обеспечения увеличенной скорости перемещения стола предусмотрена автоматическая смазка направляющих насосом.

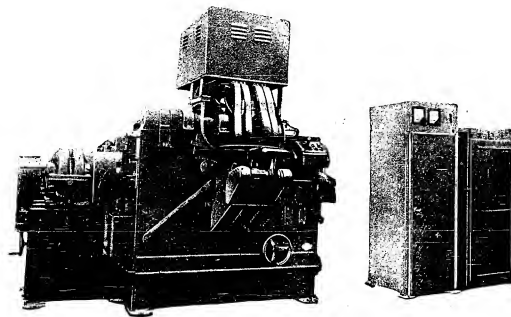
Заменой шкивов на шпинделе круга можно получить три числа оборотов без смены шпинделя.

Наибольшие размеры устанавливаемых изделий (диаметр × длина) в мм	400 × 1000
Наименьший и наибольший диаметр шлифования в мм	28—120
Наибольшая длина шлифования в мм	800
Число шлифуемых шлицев	4—6—8—10—12—16
Пределы скоростей перемещения стола (регулирование бесступенчатое) в м/мин	2—20
Размеры шлифовального круга в мм:	75—200
наименьший и наибольший диаметр	32
диаметр отверстия	25
наибольшая ширина	2,8
Число оборотов шлифовального круга в минуту	2850; 4300; 5700
Мощность электродвигателя шлифовального шпинделя в кВт	8,275
Общая мощность электродвигателей в кВт	5
Число электродвигателей	5
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	4500 × 1425 × 1765
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	5500

ЦЕПЕСВАРОЧНЫЙ АВТОМАТ

ВЕСОКОУЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

A622A



Автомат предназначен для контактной электросварки (методом сопротивления) торцов одностыковых звеньев цепи, предварительно связанной на универсальном автомате модели А612А.

Все операции — нагрев, осадка, обжатие гофта и срез заусенцев звена — осуществляются от кулачкового механизма.

Сварка звена цепи производится в вертикальной плоскости, причем нагрев концов звена осуществляется от четырех электродов (расположенных диаметрально по два у зазора звена). Осадка звена производится по его продольной оси. Обжатие гофта выполняется в размятченном состоянии. Заусенцы звена срезаются ножом.

Для сварки всех звеньев цепи необходимо иметь два сварочных автомата. Цепь пропускают через первый автомат, затем поворачивают ее на 90° и пропускают через второй автомат.

Электросхема автомата позволяет выполнять работу на автоматических режимах, режимах холостого хода и на режимах наладки.

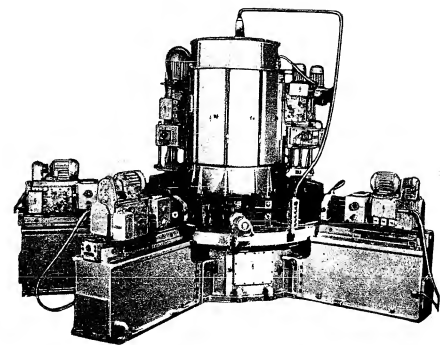
Конструкция автомата рассчитана на установку в автоматическую линию.

Диаметр (калибр) свариваемых звеньев в мм	4—8
Размеры свариваемых звеньев (длина×ширина) в мм	36—56×16—28
Число оборотов кулачкового вала в минуту	20—30
Мощность главного электродвигателя в кВт	2,8
Мощность сварочного трансформатора в кВА	40
Габарит автомата (длина×ширина×высота) в мм	2425×1800×2020
Вес автомата с электрооборудованием в кг	4500

СВЕРЛИЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК С ЦЕНТРАЛЬНОЙ КОЛОННОЙ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

1С212



Станок предназначен для одновременной обработки четырех (двух правых и двух левых) шатунов педалей велосипеда.

В центре станка на неподвижном фундаменте закреплена восьмигранная колонна. На ее гранях (четвертой, пятой, шестой и седьмой) установлены салазки, по которым перемещаются вертикальные самодействующие головки с четырьмя шпиндельными коробками и подвижными кондукторными планками.

На поворотном кольцевом столе установлено восемь приспособлений, в каждое из которых загружаются одновременно четыре заготовки.

К корпусу поворотного стола во второй, третьей и восьмой позициях прифланжированы три горизонтальные станины, на которых по салазкам перемещаются самодействующие силовые головки, несущие четыре шпиндельные коробки с подвижными кондукторными планками.

Поворотный кольцевой стол с помощью мальтийского механизма автоматически поворачивается на 45°.

Загрузка и снятие деталей производится на первой свободной позиции во время работы станка.

Привод подачи силовых головок — гидравлический.

Переключение фаз рабочего цикла станка — автоматическое, от гидравлических и электрических упоров управления.

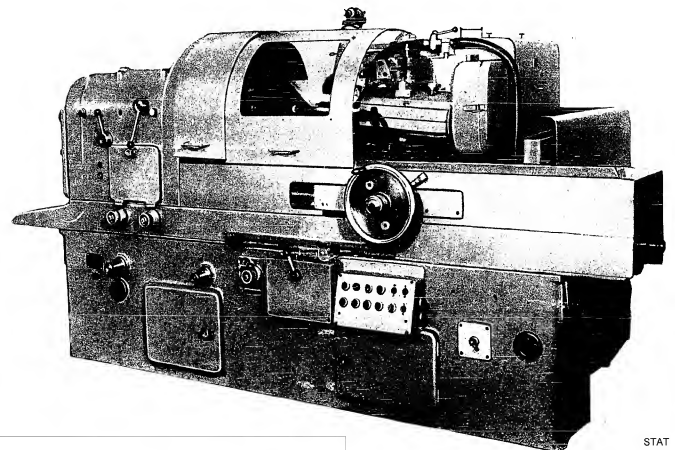
Управление станком — кнопочное.

Производительность станка — 300 шатунов в час.

Число силовых головок	7
в том числе:	
вертикальных	4
горизонтальных	3
Число шпинделей	36
Число позиций поворотного стола	8
Число оборотов шпинделя в минуту	64—615
Пределы рабочих подач в мм/мин	30—500
Скорость холостого хода в м/мин	около 6
Диаметр поворотного стола в мм	2200
Число электродвигателей	11
Общая мощность электродвигателей в кВт	32,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	5510×3550×3710
Вес станка в кг	24000

73'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ВНУТРИРЕЗЬБООШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



STAT

Модель **МВ-8**

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для шлифования внутренних резьб треугольного, трапецеидального и специального (круглого) профилей с метрическим и дюймовым шагом при ходе стола с изделием в одну и в обе стороны.

Станок может быть использован для обработки деталей общего машиностроения и в инструментальном производстве.

В станке предусмотрено приспособление, позволяющее производить шлифование резьбы многозачодным кругом, а также предусмотрена возможность шлифования многозаходных и конусных резьб.

Станок имеет механизм коррекции шага, позволяющий устранить влияние температурных изменений на точность шага, и механизм для выбора лифтов при реверсах стола. Шпиндель изделия смонтирован в специальных регулируемых подшипниках скольжения, обеспечивающих высокую точность при его вращении.

Перемещение стола и шлифовальной бабки осуществляется по направляющим качения, что обеспечивает получение высокой точности шага шлифуемой резьбы и поперечной подачи.

Станок снабжен комплектом сменных шлифовальных шпинделей, применяемых для различных диаметров резьб и при различных способах их обработки. Для малых диаметров предусматривается шпиндель на 15000 об/мин с вынесенной к шлифовальному кругу третьей опорой скольжения, что повышает его жесткость и производительность.

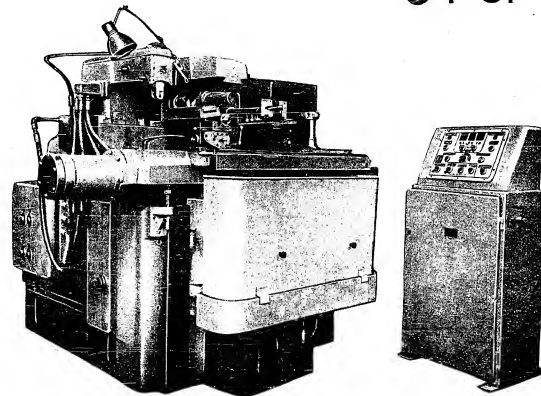
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Пределы диаметров шлифуемых резьб в мм	40—320
Шлифуемые резьбы:	
метрические, шаг в мм	1—24
дюймовые, число ниток на 1"	24—3
Наибольший диаметр шлифовального круга в мм	100
Наибольший ход стола в мм	500
Наибольшая длина шлифуемого изделия в мм	400
Угол подачи шлифуемой резьбы в градусах	6
Наибольшая шлифовая конусность	1/4
Пределы числа оборотов шпинделя изделия в минуту	0,5—22,4
Число оборотов шлифовального шпинделя в минуту	6000—8700—15000
Мощность электродвигателя привода шлифовального круга в кВт	1,7
Габариты станка (длина×ширина×высота) в мм	3050×1840×1550
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3000

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

КОПИРОВАЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ОФ-31



STAT

Станок предназначен для обработки тел, образованных пространственными криволинейными поверхностями (деталей типа турбинных лопаток). Обработка ведется методом автоматического объемного копирования по модели с построением фрезерованием цилиндрической фрезой.

На станке можно обрабатывать поверхности, ограниченные углом, не превышающим 180° . Наибольший суммарный угол наклона продольных образующих поверхности не должен превышать 40° .

Основное движение копирования производится рабочим столом.

Движениями стола, осуществляемыми гидравлически, управляет копировальное устройство, состоящее из двух самостоятельных следящих систем. Для устранения ошибок копирования, возникающих при повороте стола, предусмотрено следящее устройство, заставляющее салазки следовать за столом при его отклонениях. Подача заготовки на ширину лопатки при фрезеровании осуществляется движением стола вдоль цилиндрической направляющей траверсы.

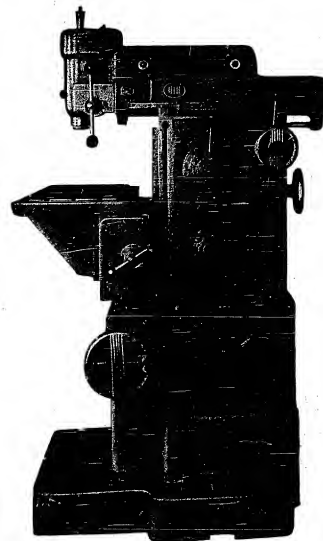
После прохода роликми копировального устройства всего профиля обрабатываемой строчки происходит смещение салазок на величину следующей строчки.

На станке предусмотрено три автоматических цикла работы: двусторонний цикл, цикл попутного фрезерования и цикла встречного фрезерования. Кроме того, в станке имеется наладочный цикл.

Размеры стола (ширина×длина) в мм	320×1650
Наибольший продольный ход стола в мм	200
Наибольший вертикальный ход стола в мм	200
Наибольший угол поворота стола вокруг продольной оси в градусах	± 20
Продольная подача стола в мм/мин	10—200
Ускоренное продольное перемещение стола в мм/мин	0,4
Наибольшее перемещение шпиндельной головки в мм	400
Скорость подачи на строчку в мм/мин	0—300
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	21—600
Мощность электродвигателей в кВт:	
шпинделя	4,5
гидравлический	4,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2375×2470×1880
Вес станка в кг	6200

УНИВЕРСАЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

модель
679



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для выполнения всевозможных фрезерных работ в любой плоскости, а также отдельных сверлильных и расточных работ при изготовлении прессформ, пуансонов, матриц, приспособлений и других фасонных деталей в условиях инструментальных, экспериментальных и механических цехов мелкосерийного производства.

Широкая универсальность станка обеспечивается большим количеством приспособлений и принадлежностей, носталяемых со станком (вертикальный шпиндель, угловой стол, угловой универсальный стол, делительная головка, круглый стол, тиски, трехкулачковый патрон, оправки, втулки и др.).

По особому заказу за отдельную плату со станком может быть поставлена долбежная головка.

Управление коробкой скоростей и коробкой подач, смонтированных внутри станины, одорукоятное.

Продольная и вертикальная подачи осуществляются столом вручную или механически.

Шпиндельная бабка имеет механическую подачу, для автоматического отключения которой предусмотрены выключающие упоры.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность вертикального стола (ширина×длина) в мм	260×700
Наибольший ход стола в мм:	
продольный	300
вертикальный	330
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до плоскости съемного стола в мм	30—360
Наибольшее перемещение горизонтального шпинделя в горизон- тальной плоскости в мм	200
Наибольшее перемещение вертикального шпинделя в вертикаль- ной плоскости в мм	80
Наибольший угол поворота вертикального шпинделя в градусах.	±45
Число скоростей шпинделя	8
Пределы чисел оборотов в минуту:	
горизонтального шпинделя	110—1230
вертикального шпинделя	150—1660
Число подач стола	8
Пределы продольных и вертикальных подач стола в мм/мин	25—285
Мощность главного электродвигателя в кВт	2,8
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1150×1400×1650
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг.	1525

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 02777. Зак. 32.